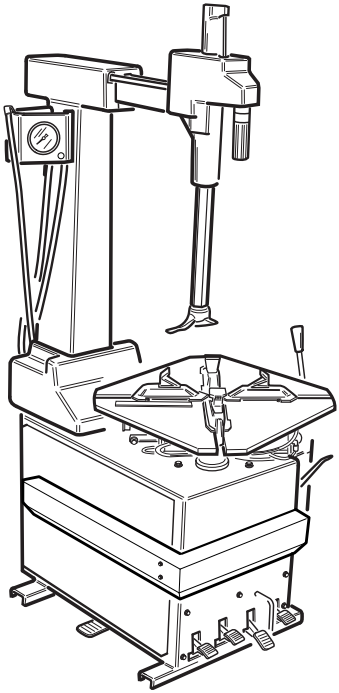
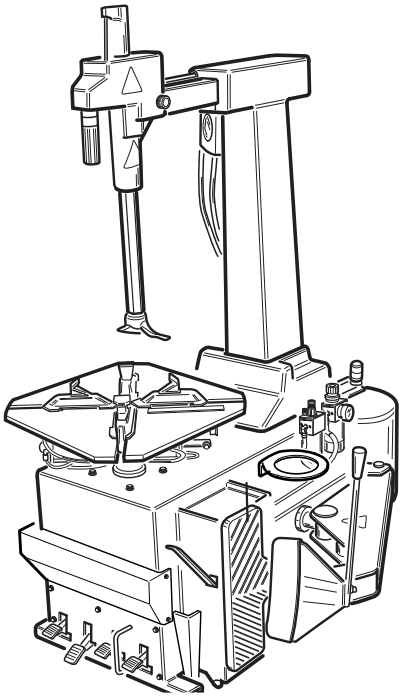
REMA TIP TOP

Manuale d'uso
Operator's manual
Manuel d'utilisation
Betriebsanleitung
Manual de uso





PROMAXX 8200 - PROMAXX 8240
PROMAXX 8200-2 - PROMAXX 8240-2
PROMAXX 8200 FI - PROMAXX 8240 FI
PROMAXX 8200-2 FI- PROMAXX 8240-2 FI

Code 4-108193 - 09/08

INHALT

EINLEITUNG 68
TRANSPORT, LAGERUNG UND HANDLING 68
AUSPACKEN/MONTAGE 69
HEBEN/HANDLING 69
AUFSTELLPLATZ 70
STROM - UND PNEUMATIKANSCHLUSS 70
SICHER-HEITSVORSCHRIFTEN 71
BESCHREIBUNG DER REIFENDEMONTIER-MASCHINEN 72
TECHNISCHE DATEN 73
SONDERZUBEHÖR 74
EINSATZBEDINGUNGEN 74
FUNKTIONSELEMENTE 74
ABDRÜCKEN 77
MONTIEREN 78
FÜLLUNG 79
STÖRUNGSSUCHE 80
WARTUNG 82
INFORMATIONEN ZUM UMWELTSCHUTZ 83
ANWEISUNGEN UND HINWEISE 84
BRANDSCHUTZMITTEL 85
SACHBEGRIFFE 85
STROMLAUFPLAN 86
PNEUMATIKPLAN 86

EINLEITUNG

Die Bedienungs- und Wartungsanleitungen in diesem Handbuch sollen den Besitzer und Anwender über den zweckgerechten und sicheren Umgang mit den Demontiermaschinen PROMAXX 8200, PROMAXX 8240 aufklären.

Damit Ihre Maschine die bewährten Hersteller-Eigenschaften an Lebensdauer und Leistungen erbringen und Ihnen dadurch die Arbeit erleichtern kann, müssen diese Anweisungen genauestens befolgt werden.

Es folgt nun die Aufschlüsselung der einzelnen Gefahrenstufen, die in vorliegendem Handbuch wie folgt gekennzeichnet sind:

GEFAHR

Unmittelbare Gefahren, die schwere Verletzungen oder tödliche Folgen mit sich bringen.

ACHTUNG

Gefahren oder sicherheitsmangelnde Vorgänge, die schwere Verletzungen bzw. tödliche Folgen mit sich bringen.

WARNUNG

Gefahren oder sicherheitsmangelnde Vorgänge, die leichte Verletzungen oder Materialschäden mit sich bringen.

Die Maschine darf erst nach sorgfältigem Lesen dieser Anleitungen in Betrieb gesetzt werden. Das Handbuch mitsamt dem beigepackten Bildmaterial ist in einer Dokumententasche griffbereit an der Maschine aufzubewahren.

Die mitgelieferte technische Dokumentation ist integrierender Bestandteil der Maschine und muß dieser bei Verkauf beigefügt werden.

Das Handbuch hat nur für das Modell und die Seriennummer, die auf dem daran angebrachten Schild stehen, Gültigkeit.

ACHTUNG

Die Vorgaben des Handbuchs strikt befolgen, der Hersteller übernimmt keinerlei Haftung bei bestimmungsfremden, nicht ausdrücklich beschriebenen Einsätzen der Maschine.

Merke

Einige Abbildungen vorliegenden Handbuchs entstammen Prototypen, die zum Teil von den Serienmaschinen abweichen können.

Es sei auch darauf hingewiesen, daß die Anleitungen auf Personal mit gewissen Vorkenntnissen der Mechanik zugeschnitten sind und somit Arbeiten, wie zum Beispiel das Lockern oder Anziehen von Fixiervorrichtungen, nicht beschreiben.

Bei der Ausführung von Eingriffen, die über den persönlichen Wissensstand hinausgehen, sollte man nicht eigenmächtig handeln, sondern Rat und Hilfe der zuständigen Servicestelle einholen.

TRANSPORT, LAGERUNG UND HANDLING

Transportbedingungen

Zum Transport der original verpackten Demontiermaschine unbedingt die Verpackungshinweise beachten.

PROMAXX 8240

-Verpackungsmaße:
- Breite mm 1120
- Tiefe mm 1000
- Höhe mm 970

- Verpackungsgewicht
  - Standardversion kg 299
  - Version FI kg 313

PROMAXX 8200

- Verpackungsmaße:
  - Breite mm 1120
  - Tiefe mm 1000
  - Höhe mm 970
- Verpackungsgewicht:
  - Standardversion kg 285
  - Version FI kg 299

Transport- und Lagerraumbedingungen der Maschine

Temperatur -25 ÷ +55 °C

WARNUNG

Zur Vermeidung von Schäden dürfen keine Frachtstücke auf die Verpackung gestapelt werden.

Handling

Für den innerbetrieblichen Transport einen Gabelstapler in die unteren Aufnahmen der Verpackung einfahren (Palette) (Abb.1).

Hinweise zum Flurtransport finden Sie im Abschnitt HEBEN und HANDLING.

WARNUNG

Die Originalverpackung für späteren Bedarf aufbewahren.

AUSPACKEN/MONTAGE

ACHTUNG

Auspacken, Montage, Anheben und Aufstellung sind mit der größten Sorgfalt auszuführen.

Die Mißachtung dieser Empfehlungen kann Schäden an der Maschine bewirken und die Sicherheit des Bedienerpersonals gefährden.

- Obere Verpackung abnehmen, die Maschine auf Transportschäden überprüfen und die Palettenverankerung derselben feststellen.
- Die Maschine besteht aus fünf Baugruppen (Abb.1):

1 Arbeitskopf
2 Mastschutz
3 Schachtel mit Manometer
4 Luftspeicher (nur Version FI)
5 Gehäuse

- Den ausgepackten Arbeitskopf zur Sicherheit flach ablegen, er darf auf keinen Fall beschädigt werden.
- Seitliche Schutzhaube abnehmen.
- Luftschlauch G Abb.2 in die Bohrung A hinter dem Armkippzylinder stecken.
- Arbeitskopf 1 montieren, Bolzen B in die Bohrung C stecken und mittels Schraube und Unterlegscheibe D festspannen.
- Bolzen E in die Bohrung F und in den Bügel F1 des Armkippzylinders einführen und mit dem M-Ring arretieren.
- Schlauch G über den dazwischenliegenden Verbindungsstutzen an das Armhebeventil H anschließen.
- Schachtel mit Manometer 3 auf den Arm 1 montieren und mittels Schraube und Unterlegscheibe S festspannen.
- Den Schutz des Arms 2 montieren und mittels Schrauben und Unterlegscheiben L festspannen.
- Stutzen des Speichers 4 in den Schlauch Q einführen. Speicher 4 anhand der Mutterschrauben und Scheiben R an der Maschine befestigen und die Schelle O auf dem Schlauch Q anziehen (nur Version FI)

HEBEN/HANDLING

Durch Einhaken gem. Abb.3 die Maschine von der Palette abheben.

Diesen Hubpunkt auch für das spätere Handling der Maschine verwenden. Bei diesem Vorgang unbedingt die Druckluft- und Stromversorgung der Maschine trennen.

AUFSTELLPLATZ

ACHTUNG

Den Aufstellungsort nach den geltenden Vorschriften für die Sicherheit am Arbeitsplatz bestimmen.
WICHTIG: Für einen korrekten und sicheren Gebrauch der Ausrüstung ist für die Umgebung eine Beleuchtungsstärke von mindestens 300 Lux zu gewährleisten.

WARNUNG

Im Freien sind die Maschinen unter einem geeigneten Schutzdach aufzustellen.

AVVERTENZA

Der Boden muss einer Last standhalten können, die der Summe des Eigengewichts der Ausrüstung und des zulässigen Höchstgewichts der Hebelast unter Berücksichtigung der am Boden aufliegenden Unterstruktur sowie der eventuellen vorgesehenen Befestigungsvorrichtungen entspricht.

Die Maschine am vorgesehen Platz aufstellen, wobei der umliegende Bewegungsraum den Maßen von Abb.4 entsprechen soll.

Bedingungen der Arbeitsumgebung

- Relative Feuchtigkeit 30 ÷ 95% ohne Kondensation.
- Temperatur 0 ÷ +50 °C.

ACHTUNG

Der Maschineneinsatz in potentiellem Ex-Bereich ist nicht gestattet.

STROM - UND PNEUMATIKANSCHLUSS

ACHTUNG

Alle Arbeiten für den Anschluss der Maschine an das Stromnetz dürfen ausschließlich von Fachkräften ausgeführt werden, die über die hierzu erforderlichen beruflichen Voraussetzungen verfügen.

- Die elektrische Maschinenausrüstung ist auf
  - die Stromaufnahme, vgl. hierzu Typenschild mit der entsprechenden Angabe und
  - den Abstand zwischen Maschine und Netzanschluß (Spannungsabfall bei voller Ladung muß im Vergleich zum Spannungsnennwert unter 4% bzw. 10% bei Maschinenstart liegen) auszulegen.
- Der Anwender muß folgende Eingriffe vornehmen:
  - am Netzkabel ist ein normgerechter Stecker anzubringen;
  - die Maschine ist über einen auf 30 mA eingestellten automatischen Fehlerstrom-Schutzschalter des Typs A oder B separat an das Stromnetz anzuschließen;

ACHTUNG: Nur der vorgeschriebene automatische Fehlerstrom-Schutzschalter des Typs A oder B spricht korrekt beim Auftreten aller möglichen Fehlerströme der Maschine an.

  - die Schmelzsicherungen der Netzleitung sind gemäß Stromlaufplan des vorliegenden Handbuchs auszulegen;
  - die Elektroanlage der Werkstatt ist mit einem Erdungskreislauf zu versehen.
- Bei längeren Stilstandzeiten den Netzstecker herausziehen, damit die Maschine nicht von unbefugtem Bedienpersonal verwendet werden kann.
- Sollte der Maschinenanschluß über

die allgemeine Schalttafel erfolgen, d.h. ohne Stecker , einen Schalter mit Schlüssel bzw. Schloß vorsehen, um den Gebrauch der Maschine nur befugtem Bedienpersonal zu ermöglichen.
Der ordnungsgemäße Maschinenbetrieb wird bei einem Pneumatikdruck im Bereich 8 bis 16 bar sichergestellt.

Merke
Der maschinenseitige Druckregler ist für Normalgebrauch auf 10 bar eingestellt. Bei Bearbeitung schwächerer Felgen (z.B. für Motorräder) den Druck auf 7ó8 bar vermindern.

ACHTUNG

Der störungsfreie Maschinenbetrieb setzt eine ordnungsgemäße Erdung voraus.

Der Erdleiter sollte AUF KEINEN FALL an Gas- oder Wasserrohre, Telephonkabel bzw. andere ungeeignete Materialien gelegt werden.

ACHTUNG

Die eventuellen elektrischen Anschlüsse im Schaltschrank der Werkstatt, für die der Kunde zuständig ist, dürfen ausschließlich von qualifiziertem Fachpersonal nach den Vorgaben der einschlägigen Gesetzesvorschriften ausgeführt werden.

Vor Anschluß an das Strom- und Druckluftnetz soll die Maschine untenstehende Konfiguration (Abb.5) aufweisen:
- Pedal A in Position «ganz unten», Pedal B in Position «ganz oben»;
- Kipparm C senkrecht (nicht gekippt)

SICHER-HEITSVORSCHRIFTEN

Die Maschine ist ausschließlich für professionelle Anwendungen vorgesehen.

ACHTUNG

Die Maschine darf stets nur von einem Anwender bedient werden.

ACHTUNG

Die Nichtbeachtung der Anleitungen und Gefahrenhinweise kann zu schweren Verletzungen für Bedien- und umstehende Personen führen. Die Maschine darf erst nach sorgfältigem Lesen und eingehender Kenntnis aller Gefahren-/Warnhinweise dieses Handbuchs in Betrieb gesetzt werden.

Der ordnungsgemäße Betrieb der Maschine ist ausschließlich dem zuständigen Fachpersonal vorbehalten. Als solches muß man mit den Herstellervorschriften vertraut sein, die geeignete Ausbildung durchlaufen haben und die sicherheitstechnischen Berufsregeln kennen.
Es ist jedoch unerläßlich, nachstehende Hinweise zu beachten:
- Die Anleitungen gewissenhaft studieren und danach handeln.
- Die Leistungen und Eigenschaften dieser Maschine kennen.
- Fremde Personen vom Arbeitsbereich fernhalten.
- Sich von der normgerechten Aufstellung und Installation der Maschine überzeugen.
- Sich davon vergewissern, daß das gesamte Bedienpersonal für die richtige und sichere Bedienung der Maschine geschult ist und hierüber Aufsicht geführt wird.
- Schraubteile, Werkzeuge oder andere Gegenstände unbedingt von der Maschine entfernen, damit sie bei der Arbeit nicht in die Bewegungsteile gelangen.

- Erst nachdem man absolut sicher ist, daß die Maschine spannungslos steht, dürfen Stromleitungen oder elektrische Geräte berührt und es darf in E-Motoren gegriffen werden.
- Dieses Handbuch aufmerksam durchlesen und den Maschinenbetrieb unter kompletter Sicherheit erlernen.
- Dieses Handbuch griffbereit halten und es bei Bedarf stets konsultieren.

ACHTUNG

Die Aufkleber mit den Warn-, Vorsichts- und Betriebshinweisen dürfen nicht unkenntlich gemacht werden. Derartige bzw. fehlende Aufkleber umgehend nachrüsten. Sollten Aufkleber gelöst oder beschädigt sein, können Sie diese beim nächstgelegenen Händler anfordern.

- Bei Betrieb und Wartungsarbeiten sind die für Hochspannung geltenden einheitlichen Unfallschutzvorschriften genauestens zu befolgen.
- Im Falle eigenmächtiger Umrüstungen oder Änderungen der Maschine ist der Hersteller jeglicher Haftpflicht für Schäden oder Folgeunfälle entbunden. Im besonderen gilt das Verstellen und Abnehmen der Schutzvorrichtungen als Verstoß gegen die Normen zur Arbeitssicherheit.

ACHTUNG

Bei Betrieb und Wartungsarbeiten lange Haare zusammenbinden, keine weite und lose Kleidung tragen sowie Schlipse, Ketten, Armbanduhren und von Bewegungsteilen mitreißbare Gegenstände ablegen.

BESCHREIBUNG DER REIFENDEMONTIER-MASCHINEN

PROMAXX 8200 und PROMAXX 8240 sind elektro-pneumatische Reifendemontiermaschinen.
Im Abschnitt TECHNISCHE DATEN werden die Abmessungen und Gewichte der geeigneten Felgentypen angegeben.
Die Maschine ist durch eine stabile Struktur gekennzeichnet, das Abdrücken erfolgt bei horizontaler, das Montieren/Demontieren bei vertikaler Radposition. Über Fußpedale werden die einzelnen Arbeitsabläufe gesteuert.

TECHNISCHE DATEN

- Arbeitsbereich Spannfutter:
  - von innen PROMAXX 8200.....von 13« bis 23«
  - von außen PROMAXX 8200.....von 10« bis 20«
  - von innen PROMAXX 8240..... ab 13" Min.
  - von außen PROMAXX 8240.....von 10" bis 24"
- Felgenbreite
- PROMAXX 8240 ..... von 3,5" bis 14"
- PROMAXX 8200 ..... von 3,5" bis 12"
- Max. Reifendurchmesser ..... 1060 mm (42")

Max. Reifenbreite
- PROMAXX 8240..... 360 mm (14")
- PROMAXX 8200 ..... 305 mm (12")

- Öffnung Abdrückschaufel:
  - PROMAXX 8200 ..... von 45 mm bis 320 mm
  - PROMAXX 8240 ..... von 45 mm bis 380 mm
- Abdrückkraft ..... 15000 N (10 bar)
- Betriebsdruck .....8 - 10 BAR

Gewicht
- PROMAXX 8200..... 260 kg (Version FI 274 kg)
- PROMAXX 8240 ..... 274 kg (Version FI 288 kg)
- Geräuschpegel im Betriebszustand..... ≤ 70 dB (A)

Modelo	Motor	Kw	Numero revolucio-nes/1°	Cople Nm	Peso de las partes eléc-tricas/elec-trónicas Kg
PROMAXX 8200 8200-2 PROMAXX 8240 8240-2	400Volt-3ph-50Hz	0,75	8,5	1200	11,5
	200/230Volt-3ph-60Hz	0,75	8,5	1200	11,5
	200/230Volt-3ph-50Hz	0,75	8,5	1200	11,5
	200/230Volt-1ph-50Hz	0,75	8,5	800	11,5
	200/230Volt-1ph-60Hz	0,75	8,5	800	11,5
	115Volt-1ph-60	0,75	8,5	800	11,5
	200/230Volt-1ph-50/60Hz DV	0,75	*6-15	1200	10,2
	MOTOR AIRE	/	6,5	800	/

SONDERZUBEHÖR

Power-Einheit PRO TEC 8-11100188
Niederhalterrollenarm 8-11100060
Bewegl. Arm Wulstniederhalter-Felgen..... 8-11100061
Abdrückscheibenarm 8-11100062
Arm RM 8-11100063
Satz mit 4 Adaptern 4»..... 8-11100041
Satz mit 4 Adaptern 8»..... 8-11100042
Satz mit 4 Adaptern Motorrad..... 8-11100036

EINSATZBEDINGUNGEN

Die Reifendemontiermaschinen PROMAXX 8200 und PROMAXX 8240 sind ausschließlich zum Montieren/Demontieren von Reifen mit dem in diesem Handbuch beschriebenen Arbeitszubehör ausgelegt.

ACHTUNG

Jeder andere Einsatz gilt als unsachgemäß und unverantwortlich.

Das eingebaute Füllsystem arbeitet separat zu den oben erwähnten Maschinenfunktionen und ist mit Vorsicht anzuwenden (s. Abschnitt FÜLLUNG).

ACHTUNG

Der Einsatz von Fremdvorrichtungen ist nicht gestattet.

In Abb.7 sind die verschiedenen Arbeitsbereiche des Bedieners gezeigt:

A Abdrücken
B Demontieren/Montieren
C Füllen.

ACHTUNG

Der Arm ist von der Position B (Abb.7) aus abzukippen. Die Hände sind dabei von den Bewegungsteilen der Maschine fernzuhalten.

ACHTUNG

Zum Stoppen der Maschine im Notfall:

- **Stromversorgungsstecker herausziehen;**
- **Luftzufuhr durch Ausschaltung des Unterbrecherventils (Schnelleinsatz) unterbrechen (Abb.7**

FUNKTIONSELEMENTE

ACHTUNG

Den Umgang mit der Maschine erlernen. Arbeitssicherheit und Betriebsleistungen werden in vollem Maße nur dann garantiert, wenn das zuständige Bedienpersonal über die Funktion der Maschine genauestens unterwiesen ist.

Den Schutz vor Unfällen und Verletzungen gewährleisten die zweckgerechte Installation, die ordnungsgemäße Anwendung sowie die planmäßige Ausführung der vorgeschriebenen Wartungsarbeiten.

Abb.8

1 Steuerzylinder Vertikalarm.
2 Einspanngriff

- Zum Absenken des Vertikalarms den Hebel A niederdrücken und zum Anheben wieder loslassen.
- Hebel A gedrückt halten und den Griff B drehen, um den Vertikalarm zu blockieren.

- Zum Entsperren des Vertikalarms muss man nur Griff B drehen.

3 Vertikal-/Horizontalarm (Positionierung von Montier-/ Demontierwerkzeug)
4 Montier-/Demontierwerkzeug (Montieren/Demontieren des Reifens)
5 Kipparm
6 Spannklaue
7 Spanntafel
8 Steuerpedal Kipparm 5 (Fußpedal mit zwei stabilen Schaltstellungen zum Kippen des Baugruppe Armes).
9 Steuerpedal Öffnen/Schließen Spannklauen 6 (Fußpedal mit drei stabilen Schaltstellungen zum Öffnen/ Schließen/Anfahren der klauen)
10 Steuerpedal Abdrücker (Fußpedal mit zwei Schaltstellungen zur Betätigung der Abdrückschaufel 13)
11 Steuerpedal Umdrehung des Spanntafels 7 (Fußpedal mit drei Schaltstellungen):
- 0-Position (stabil) Spannteller still.
- Nach unten gedrückt (instabil) Drehung im Uhrzeigersinn mit pedaldruckabhängiger Drehgeschwindigkeit.
- Gehoben (instabil) Drehung gegen Uhrzeigersinn mit fester Drehgeschwindigkeit

112 Füllpedal (Pedal mit zwei Schaltstellungen am PROMAXX 8200 und PROMAXX 8240 Standard und mit drei Schaltstellungen in Version FI, zur Reifenfüllung über Doyfe Anschluß (21) (entfällt bei PROMAXX 8200 Standard).
13 Abdrückschaufel (bewegliche Schaufel zum Abdrücken der Reifenwulst von der Felge).
14 Luftablaßtaster (zum Ablassen der überschüssigen Luft im Reifen) (entfällt bei PROMAXX 8200 Standard).
15 Zum Ablesen des Reifenfülldrucks (entfällt bei PROMAXX 8200 Standard)
16 Felgenauflage
17 Sicherheitsventil (max. Druck 12 bar) (nur in Version FI).
18 Baugruppe Filter + Druckregelventil + Öler (hiermit wird die Versorgungsluft geregelt, gefiltert, entfeuchtet und geschmiert).
19 Behälter Reifenpaste.
20 Wulstausdrückhebel (hiermit wird die Wulst gehoben und auf das Demontier-/Montierwerkzeug abgesetzt).
21 Doyfe Anschluß (Stutzen für das Reifenventil zur Füllung).
22 Fülldüsen (die aus den Düsen tretende Luft dehnt die Wülste, der Reifen schließt dicht mit der Felge ab und kann somit gefüllt werden) (nur in Version FI).
23 Luftspeicher (nur in Version FI).
24 Reifenfüllpistole.
25 Stellschraube Öffnung Abdrückschaufel.

ACHTUNG

Das Bedienungs- und Wartungshandbuch mit den technischen Daten, Hinweisen, Wartungsvorschriften und sonstigen Informationen zum Luftbehälter ist der Maschinendokumentation beigelegt.

Legende der Warnetiketten

Quetschgefahr.
Darauf achten, daß kein Körperteil zwischen Abdrückschaufel, Felge und Felgenauflage gelangt.

Bei der Befestigung der Felge auf der Spannplatte nie mit den Händen zwischen
Spannklaue und Felge greifen.

Sich NIE hinter der Maschine aufhalten

Beim Absenken des Montierkopfes NIE mit den Händen zwischen Rad und Montierkopf greifen.

ABDRÜCKEN

WARNUNG

Bei diesem Vorgang wird ein Geräuschpegel von rund 85 db(A) erreicht, daher geeigneten Gehörschutz tragen.

Auf welcher Radseite wird der Reifen demontiert

Abb.9

A Schmalseite - Montierseite des Reifens
B Felgenbett
C Rad
D Breitseite - Auf der Breitseite kann der Reifen nicht montiert werden

Selbst bei nahezu identischen Radseiten wird der Reifen stets auf der Schmalseite montiert bzw. demontiert.

Den Reifen mit Schmalseite nach oben (d.h. zum Montier-/ Demontierwerkzeug) ausrichten.

Spezielle Hinweise

Alu Räder

Im Handel sind Felgen mit minimalem bzw. fehlendem Felgenbett (diese sind nicht DOT geprüft) erhältlich.

Abb.9a

A Tehlende Felgenbett

GEFAHR

In diesem Fall können Schäden an Reifen und/oder Felge auftreten, Es besteht die Gefahr, daß der Reifen unter Druck explodieren Kaun und hierdurch schwere bzw. tödliche Verletzungen verursacht. Beim Montieren dieser Räder ist also größte Vorsicht geboten.

Europäische Hochleistungsräder (mit unsymmetrischem Hump)

Die Krümmung einiger europäischer Räder ist mit Ausnahme des Füllventilbereichs besonders markant. Bei diesen Radtypen muß der Abdrückvorgang am Füllventilbereich auf der oberen und unteren Seite begonnen werden.

Abb.9b

A Bohrung Füllventil
B Leichtes Hump
C Markantes Hump

Räder für Corvette, BMW, Lamborghini und andere Räder mit «Anzeigesystem niedriger Reifendruck»

An einigen Hochleistungsrädern sind Druckaufnehmer über Riemen auf der dem Füllventil gegenüberliegenden Seite befestigt. Bei diesen Radtypen muß der Abdrückvorgang am Füllventilbereich auf der oberen und unteren Seite begonnen werden.

Abb.9c

A Bohrung Füllventil
B Druckaufnehmer
C Befestigungsriemen

Abdrücken

- Füllventil abnehmen und die gesamte Reifenluft ablassen
  Zum Einstellen der Öffnung der Abdrückschaufel die Schraube auf dem Zylinderschaft drehen (Abb.10, ausgenommen PROMAXX 8200).
- Rad gemäß Angaben in Abb.11 ausrichten und Abdrückschaufel an Felgenhorn heranfahren.
  WICHTIG: Während des Abdrückvorganges sollte das Spannfutter geschlossen sein (Spannklauen zur Mitte gerichtet) (A in Abb.11).
- Durch Pedaldruck 10 (Abb.11) die Wulst abdrücken.
  Vorgang auf der gegenüberliegenden Radseite wiederholen.
  Bei Bedarf die Wulst an mehreren Stellen abdrücken. Nach Abschluß des Abdrückvorgangs die Auswuchtgewichte abnehmen.
- Zum leichten Demontieren und zum Schutz der Wülste den gesamten Radumfang auf beiden Seiten sorgfältig mit Montierpaste schmieren (Abb.12)

- Kipparm zurückkippen und den Druckknopf in Position «gesperrt» halten
- Spannklauen öffnen oder schließen (Abb.14-14b).
- Das Rad (mit dem schmalen Felgenrand nach oben) auf das Spannfutter aufziehen und leicht nach unten drücken. Das Rad über das Bedienpedal in arbeitsgerechter Position festspannen (Abb.14a).
- Kipparm wieder nach vorne kippen (Abb.15) und Sperrtaste freigeben, hiermit werden Vertikal- und Horizontalarm (Ab.15a) für eine ordnungsgemäße Ausrichtung der Montage/Demontagevorrichtung zum Felgenhorn (Abb.16) freigegeben.

WICHTIG: Durch Druck der Sperrtaste werden Horizontal- und Vertikalarm gleichzeitig gesperrt, wobei der Montier/Demontierkopf leicht vom Felgenhorn abgefahren wird (Abb.16a).
Diese Position wird festgehalten, solange die Taste in Sperrposition ist.
Der Kipparm kann unbehindert ohne erneute Positionierung des Montierkopfes gekippt werden (z.B. beim Demontieren gleicher Räder).

- Wulsthebel auf dem Montierkopf ansetzen (Abb.17).
  Es ist angeraten, den Wulsthebel vor der Demontage von Alu.-Felgen oder solchen mit beschädigungsanfälliger Lackierung herauszuziehen oder die beiliegende Schutzkappe für den Wulstheber zu verwenden.

WARNUNG

Den Wulstausdrückhebel verwenden und ihn dabei fest halten.

- Die obere Reifenwulst über den oberen Teil des Demontier-/Montierkopfes ziehen (Abb.17a) und durch Niederdrücken der zum Bediener gerichteten Reifenseite einen Teil der Wulst in das Felgenbett einführen.
- Mit dem Spannfutterpedal die Spanntafel im Uhrzeigersinn zur Drehung bringen. Hierbei wird die obere Wulst automatisch über das Felgenhorn geführt (Abb.18). Den gleichen Vorgang zum Abdrücken der unteren Wulst wiederholen.
- Arm rückwärts abkippen.

MERKE

Bei Reifen mit Schlauch soll der Arm nach Abdrücken der oberen Wulst nach hinten abgekippt werden. Den Schlauch herausziehen und dann auch die untere Wulst abdrücken.
Bei Freigabe des Pedals wird das Spannfutter unverzüglich gestoppt.
Zur Drehung in der entgegengesetzten Richtung genügt es, das Pedal zu heben.

MONTIEREN

WARNUNG

Vor dem Zusammenbau von Felge und Reifen stets sicherstellen, daß ihre Maße übereinstimmen.

- Vor der Montieren sind die Wülste sorgfältig mit Montierpaste zu schmieren (Abb.19).
  Abgesehen von einem leichteren Montieren, werden die Wülste hierdurch auch gegen Beschädigungen geschützt.
  Die Reifen sollen in einwandfreiem Zustand sein und keine Schadstellen aufweisen.
- Den Reifen auf die Felge legen und den Arm vorkippen. Die untere Wulst (Abb.20) unter den rechten Teil des Montierkopfes ansetzen. Die Spanntafel über Pedaldruck zum Montieren im Uhrzeigersinn starten. Mithilfe des Felgenbettes und durch Eindrücken der rechten Reifenseite wird die drehungsabhängige Zugkraft auf die Wulst verringert (Abb.20).
- Nachdem die erste Wulst montiert ist, den gleichen Vorgang an der zweiten Wulst ausführen (Abb.21).
- Arm rückwärts abkippen, Rad lösen und von der Reifendemontiermaschine abnehmen.

Spezialwerkzeuge

Die Verwendung des Wulsteindrückhebels (Zubehörteil auf Anfrage) erleichtert die Montage/Demontage von Rädern mit Niederquerschnitt.

FÜLLUNG

ACHTUNG

Wegen der besonderen Gefährlichkeit des Füllvorgangs müssen hierbei unbedingt die untenstehenden Anweisungen befolgt werden.

WARNUNG

Bei diesem Vorgang wird ein Geräuschpegel von rund 85 db(A) erreicht, daher geeigneten Gehörschutz tragen.

ACHTUNG

Beim Wulsteindrücken und Reifenfüllen sind stets Schutzbrille und Gehörschutz zu tragen.

GEFAHR

Die Maschine -Trotz der Druckbegrenzung - bietet keinen ausreichenden Schutz gegen das Explodieren der Reifen während der Füllung.

Die Nichtbeachtung der folgenden Anweisungen verschärft den Gefahrengrad der Reifenfüllung.

GEFAHR

KEINESFALLS den vom Reifenhersteller empfohlenen Druck überschreiten. Anderenfalls können die Reifen explodieren bzw. kann die Reifenstruktur in schwerwiegender, jedoch nicht offensichtlicher Weise beschädigt werden. WÄHREND DER FÜLLUNG SOLLEN HÄNDE UND KÖRPER VOM REIFEN MÖGLICHST FERNGEHALTEN WERDEN. Der Füllvorgang erfordert größte Aufmerksamkeit, den Reifendruck ständig überwachen. Durch platzende Reifen können umstehende Personen schwer oder sogar tödlich verletzt werden.

Füllung

(nur für PROMAXX 8240)

Die Maschine ist mit einem Reifenfüllpedal und mit einem Manometer zum Ablesen des Reifendrucks ausgestattet.

- Das Rad von den Spannklauen ausspannen.
- Den horizontalen Arm in die vollständig ausgefahrene Position führen.
- Den vertikalen Stab bis zur Berührung der Felge absenken.
- Den horizontalen Arm und den vertikalen Stab in den oben beschriebenen Positionen sperren, Abb.26.
- Den Doyfe-Anschluß (21) des Füllschlauchs am Ventilschaft befestigen.

Den Reifen durch Betätigung des entsprechenden Pedals mit kurzen Luftstößen füllen. Hierbei darauf achten, daß der jeweils am Manometer angezeigte Druck KEINESFALLS die Vorgaben des Reifenherstellers überschreitet.

Füllung (nur für PROMAXX 8200)

- Das Rad von den Spannklauen ausspannen.
- Den horizontalen Arm in die vollständig ausgefahrene Position führen.
- Den vertikalen Stab bis zur Berührung der Felge absenken.
- Den horizontalen Arm und den vertikalen Stab in den oben beschriebenen Positionen sperren, Abb.26.
- Den Doyfe-Anschluß (21) des Füllschlauchs am Ventilschaft befestigen.

Den Reifen durch Betätigung der entsprechenden Pistole mit kurzen Luftstößen füllen. Hierbei darauf achten, daß der jeweils am Manometer angezeigte Druck KEINESFALLS die Vorgaben des Reifenherstellers überschreitet.

Füllung tubeless Reifen

(nur für Version FI)

ACHTUNG

Vor Beginn der untenstehenden Arbeitsgänge stets sicherstellen, daß die Spannklauen im Bereich der Luftlöcher nicht verschmutzt und staubfrei sind.

- Das Rad muß von innen auf die Spanntafel gespannt sein.
- Ventilschaft über den Füllschlauch am Doyfe Anschluß (28) befestigen.
- Den Reifen mit den Händen halten, einen kleinen Spalt zwischen unterer Wulst und Felgenhorn herstellen, anschließend obere Wulst und Felgenhorn schließen.
- Pedal kurz in Wulstschließposition (Abb.22a) durchdrücken, der Reifen dehnt sich aus und die Wülste schließen somit dicht ab.
- Pedal weiter in Füllposition (Abb.22b) drücken, bis die Wülste komplett in der Felge liegen.

Merke: Der einwandfreie Betrieb des tubeless Füllsystems wird bei einem Leitungsdruck von 8 bis 10 bar gewährleistet.

STÖRUNGSSUCHE

Keine Drehung der Spanntafel

Leitungsdraht an Masse.

▸ Drähte überprüfen.

Motorkurzschluß.

▸ Motor ersetzen.

Pedal zur Drehsteuerung kehrt nicht in mittlere Stellung zurück

Steuerfeder defekt.

▸ Steuerfeder ersetzen.

Pedale Abdrückschaufen und Spanntafel kehren nicht in Stellung zurück

Pedalrückholfeder defekt.

▸ Pedalrückholfeder ersetzen.

Kein Öl im Öler.

▸ Öler mit zusatzfreiem Öl SAE 20 auffüllen.

Luftleck in der Maschine

Leckstelle im Ventil auf Abdrückerseite.

▸ Spannfutterzylinder ersetzen.

▸ Drehanschluß ersetzen.

Perde aria dal rubinetto dalla parte dell'autocentrante.

▸ Sostituire cilindro autocentrante.

▸ Sostituire raccordo girevole.

Abdrückzylinder mit geringer Kraft, drückt nicht ab und ist leck

Stoßdämpfer verstopft.

▸ Stoßdämpfer ersetzen.

Zylinderdichtungen abgenutzt.

▸ Dichtungen ersetzen.

▸ Abdrückzylinder ersetzen.

Luftleck am Bolzen des Abdrückzylinders

Dichtungen abgenutzt.

▸ Dichtungen ersetzen.

▸ Abdrückzylinder ersetzen.

Keine Drehung der Spanntafel in einer bzw. anderen Richtung

Inverter defekt.

▸ Inverter ersetzen (Mikroschalter für 2V).

Riemen gerissen.

▸ Riemen ersetzen.

Getriebe blockiert.

▸ Getriebe ersetzen.

Getriebelauf geräuschvoll. Spannfutter führt 1/3 Drehung aus und bleibt stehen

Getriebe festgefressen.

▸ Getriebe ersetzen.

Keine Einspannung der Felgen

Spannfutterzylinder defekt.

▸ Spannfutterzylinder ersetzen.

Spitzen der Spannklauen abgenutzt.

▸ Sostituire cunei di bloccaggio.

Autocentrante fatica a smontare o a montare le ruote

Spitzen der Spannklauen abgenutzt

▸ Spitzen der Spannklauen ersetzen.

Probleme beim Demontieren bzw. Montieren der Reifen

Riemenspannung falsch.

▸ Spannung (Abb.23) nachstellen bzw. Riemen ersetzen.

Kein Hub bzw. Überhub des Montierkopfes

Sperrplatte nicht eingestellt.

▸ Sperrplatte justieren.

Hub des Vertikalarms mit überhöhtem Kraftaufwand

Sperrplatte defekt.

▸ Sperrplatte ersetzen

Sperrplatte nicht eingestellt.

▸ Sperrplatte justieren.

Vertikal- und Horizontalarm gleiten beim Mastkippen zum Anschlag

Sperrplatte defekt.

▸ Sperrplatte ersetzen.

Sperrplatte nicht eingestellt.

▸ Sperrplatte justieren

Keine Funktion der senkrechten und waagrechten Sperren

Luftstrom durch Ventil unterbrochen

▸ Ventil ersetzen

Kein Armkippen

Zylinder defekt

▸ Zylinder ersetzen

Zylinder nicht mit Luft angesteuert

▸ Ventil ersetzen

Ventil leck.

▸ Ventil bzw. Zylinder ersetzen

Armkippen heftig bzw. verzögert (Abb. 24)

Rücklaufregler falsch eingestellt.

▸ Rücklaufregler einstellen

▸ Hase: Geschwindigkeitszunahme

▸ Schildkröte: Geschwindigkeitsabnahme

Manometerzeiger für Reifendruck kehrt nicht auf 0 zurück

Manometer defekt oder beschädigt.

▸ Manometer ersetzen

ACHTUNG

Das «Ersatzteilbuch» berechtigt den Kunden nicht zu Eingriffen an der Maschine, ausgeschloßen ist das ausdrücklich in den Gebrauchsanleitungen beschriebene. Durch das Ersatzteilbuch kann der Kunde aber dem technischen Kundendienst genaue Hinweise liefern, die die Eingriffszeiten verkürzen.

WARTUNG

ACHTUNG

Der Hersteller übernimmt keine Haftung für Beanstandungen durch Gebrauch von nicht originalen Ersatz- oder Zubehörteilen.

ACHTUNG

Es sind keine Eingriffe zugelassen, die den Einstelldruck von Überdruckventilen oder Druckbegrenzer verändern.

Der Hersteller haftet nicht für Folgeschäden durch Verstellung dieser Ventile.

ACHTUNG

Vor jeder Einstellung bzw. Wartung muß die Maschine spannungslos gesetzt und sämtliche Bewegungsteile gesichert werden.

ACHTUNG

Die Teile dieser Maschine dürfen ausschließlich zwecks Servicearbeiten abgenommen oder geändert werden.

GEFAHR

Die Vorrichtungen mit dem vorab genannten Schild könnten selbst nach Abtrennen der pneumatischen Versorgung unter Druck bleiben.

Die Filter-Regel-Schmiersystem-Gruppe (FRS) dient zur Filtrierung, Druckregelung und Schmierung der Luft.
Die «FRS»-Gruppe hält einem Eingangsdruck von maximal 18 bar stand und hat einen Einstellbereich von 0,5 bis 10 bar. Diese Einstellung kann durch Ziehen und Drehen des Griffs verändert werden. Nach der Einstellung den Griff nach unten drücken, um ihn wieder in seine Sperrposition zu bringen (Abb. 25a).

Die Einstellung des Schmiermitteldurchflusses erfolgt durch Drehen der Schraube am Element «L» (Abb. 25b). In der Regel wird die Gruppe auf einen Druck von 10 bar vorgeeicht, mit Schmiermittel der Viskosität SAE20, damit nach jeweils 4 Takten der Abdrückvorrichtung ein Tropfen Schmiermittel austritt (durch die Kappe sichtbar).

GEFAHR

Vor jeglicher Wartungsarbeit oder dem Nachfüllen des Schmiermittels die Maschine von der Druckluftversorgung trennen.

Periodisch über die Sichtfenster den Schmiermittelstand kontrollieren und gemäß Abb.25c nachfüllen. Nur mit nichtreinigendem Öl SAE20 nachfüllen, Füllmenge 50 ccm.
Der Regelfilter «FR» ist mit einem automatischen Kondenswasser-Ablaßsystem versehen; unter normalen Benutzungsbedingungen ist keine besondere Wartung erforderlich. Das Wasser kann jedoch auch jederzeit manuell abgelassen werden (Abb. 25d), auch wenn die Maschine an die Druckluftleitung angeschlossen ist. Das Kondenswasser wird jedoch in jedem Fall abgelassen, wenn die Druckluftleitung abgeklemmt wird.
In der Regel müssen die Becher nicht ausgebaut werden; nach langen Benutzungsperioden kann dies jedoch zu Wartungszwecken erforderlich sein. Wenn der Ausbau von Hand nicht möglich ist, den beigepackten Schlüssel verwenden (Abb. 25e).
Mit einem trockenen Lappen reinigen. Keine Lösemittel verwenden.

HINWEIS

Den Arbeitsbereich sauberhalten.
Zur Entfernung von Verschmutzungen oder Fremdteilen dürfen auf keinen Fall Druckluft und/oder Wasserstrahlen

verwendet werden.
Bei Reinigungsarbeiten ist derart vorzugehen, daß Staub weder entsteht noch aufgewirbelt wird.

INFORMATIONEN ZUM UMWELTSCHUTZ

Folgendes Entsorgungsverfahren ist gültig nur für Maschinen, die das Symbol der durchkreuzten Mülltonne auf ihrer Datenplatte haben .

Dieses Produkt kann Substanzen enthalten, die für die Umwelt und für die menschliche Gesundheit schädigend sein können, wenn das Produkt nicht ordnungsgemäß entsorgt wird.
Aus diesem Grund geben wir Ihnen nachfolgend einige Informationen, mit denen die Freisetzung dieser Substanzen verhindert und die natürlichen Ressourcen geschont werden.

Elektrische und elektronische Geräte dürfen nicht mit dem normalen Hausmüll entsorgt werden, sondern müssen als Sondermüll ihrer ordnungsgemäßen Wiederverwertung zugeführt werden.
Das Symbol der durchkreuzten Mülltonne auf dem Produkt und auf dieser Seite erinnert an die Vorschrift, dass das Produkt a m Ende seines Lebenszyklus ordnungsgemäß entsorgt werden muss.
Auf diese Weise kann verhindert werden, dass eine ungeeignete Verwendung der in diesem Produkt enthaltenen Substanzen, oder eine ungeeignete Anwendung von Teilen davon, Schäden für die Umwelt und die menschliche Gesundheit hervorrufen können. Darüber hinaus werden somit viele der in dieser Produkten enthaltenen Materialen eingesammelt, wiederaufgearbeitet und wiederverwertet.

Zu diesem Zweck organisieren die Hersteller und Händler von elektrischen und elektronischen Geräten geeignete Entsorgungssysteme für diese Produkte.
Am Ende des Einsatzes dieses Produkts wenden Sie sich bitte an Ihren Händler, Sie erhalten dort alle Informationen für die korrekte Entsorgung des Geräts.

Darüber hinaus wird Ihr Händler Sie beim Kauf dieses Produkts über die Möglichkeit informieren, ein diesem Produkt gleichartiges Gerät, das dieselben Funktionen wie das gekaufte erfüllt, am Ende seines Lebenszyklus kostenlos zurückgeben können.

Eine Entsorgung des Produkts, die nicht der oben genannten Vorgehensweise entspricht, ist strafbar und wird gemäß den jeweils geltenden nationalen Bestimmungen geahndet, die in dem Land herrschen, in dem die Entsorgung des Produkts stattfindet.

Wir empfehlen darüber hinaus weitere Maßnahmen zum Umweltschutz: die Wiederverwertung der internen und externen Verpackung des Produkts und die ordnungsgemäße Entsorgung eventuell darin enthaltener Batterien.

Mit Ihrer Hilfe lässt sich die Menge der natürlichen Ressourcen, die für die Realisierung von elektrischen und elektronischen Geräten benötigt werden, reduzieren, die Kosten für die Entsorgung der Produkte minimieren und die Lebensqualität erhöhen, da verhindert wird, dass giftige Substanzen in die Umwelt gebracht werden.

ANWEISUNGEN UND HINWEISE

ALTÖLENTSORGUNG

Altöl nicht in die Kanalisation, in Gräben oder Gewässer leiten, sondern in geeigneten Behältern sammeln und Spezialbetriebe für die Entsorgung beauftragen.

Auslaufen oder Leckage von Öl

Ausgetretenes Öl mit Erde, Sand oder sonstigem geeigneten Material binden. Verschmutzten Bereich mit Lösungsmitteln entfetten, jedoch darauf achten, daß dabei die Bildung oder Stauung von Dämpfen vermieden wird. Die Reinigungsrückstände sind gemäß den einschlägigen Normen zu entsorgen.

Vorsichtsmaßregeln beim Gebrauch von Öl

- Kontakt mit der Haut vermeiden.
- Bildung oder Ausbreitung von Ölnebeln in den Arbeitsbereichen vermeiden.
- Folgende Vorsichtsmaßnahmen bez. der Hygiene sind stets zu ergreifen:
  - Ölspritzer vermeiden (geeignete Kleidung tragen, Maschinen mit Schutzabdeckungen versehen);
  - ölbeschmutzte Körperteile häufig mit Wasser und Seife waschen; hierbei keine hautreizenden oder Lösungsmittel verwenden, die den Talgschutz der Haut entfernen;
  - Hände nicht mit verschmutzten oder verschmierten Lappen trocknen;
  - Kleidung bei stärkerer Verschmutzung und auf jeden Fall bei Arbeitsende wechseln;
  - nicht mit ölverschmutzten Händen rauchen oder essen.
- Ferner sind folgende vorbeugende und schützende Vorkehrungen zu treffen:
  - mineralölbeständige Handschuhe mit Fütterung bereitlegen;
  - Schutzbrille gegen Ölspritzer bereitlegen;
  - mineralölbeständige Schürze bereitlegen;
  - Schutzabschirmungen gegen Ölspritzer bereitlegen.

Mineralöl: Hinweise zur Ersten Hilfe

- Einnahme: Den ärztlichen Bereitschaftsdienst aufsuchen (Eigenschaften des betreffenden Öls mitteilen).
- Eintritt in die Atemwege: Bei Einatmung stärkerer Ölnebel- und Öldampfkonzentrationen die betroffene Person unverzüglich an die frische Luft führen und anschließend den ärztlichen Bereitschaftsdienst aufsuchen.
- Augen: reichlich mit Wasser spülen und den ärztlichen Bereitschaftsdienst aufsuchen.
- Haut: mit Wasser und Seife waschen.

BRANDSCHUTZMITTEL

Geeigneten Feuerlöscher nachstehender Übersicht entnehmen:

	Feste Stoffe	Flüssige Stoffe	Elektrische Anlagen
Wasser	JA	NO	NO
Schaum	JA	JA	NO
Pulver	JA*	JA	JA
CO_2	JA*	JA	JA

JA In Ermangelung besser geeigneter Löschmittel oder bei Bränden kleinen Ausmaßes.*

ACHTUNG

Die in dieser Tabelle aufgeführten Hinweise sind als allgemeine Richtangaben für den Benutzer zu verstehen. Informationen zu den Einsatzmöglichkeiten jedes einzelnen Feuerlöschers bzw. Löschmittels sind beim jeweiligen Hersteller anzufordern.

SACHBEGRIFFE

Tubeless Füller
Füllsystem für tubeless Reifen

Einziehvorgang
Vorgang bei Reifenfüllung für die einwandfreie Ausrichtung von Wulst und Felgenhorn

Rücklaufregler
Anschluß zur Regelung des Luftdurchtritts.

Abdrückvorgang
Hiermit wird die Reifenwulst vom Felgenhorn abgehoben

Wulst
Der mit der Felge in Berührung stehende Reifenrand

Tubeless
Schlauchloser Reifen

STROMLAUFPLAN

Abb. 27

STD

XS1	**Steckbuchse**
QS1	**Inverter**
M1	**Motor**
R1	**Widerstand**
C1	**Kondensator**

2V

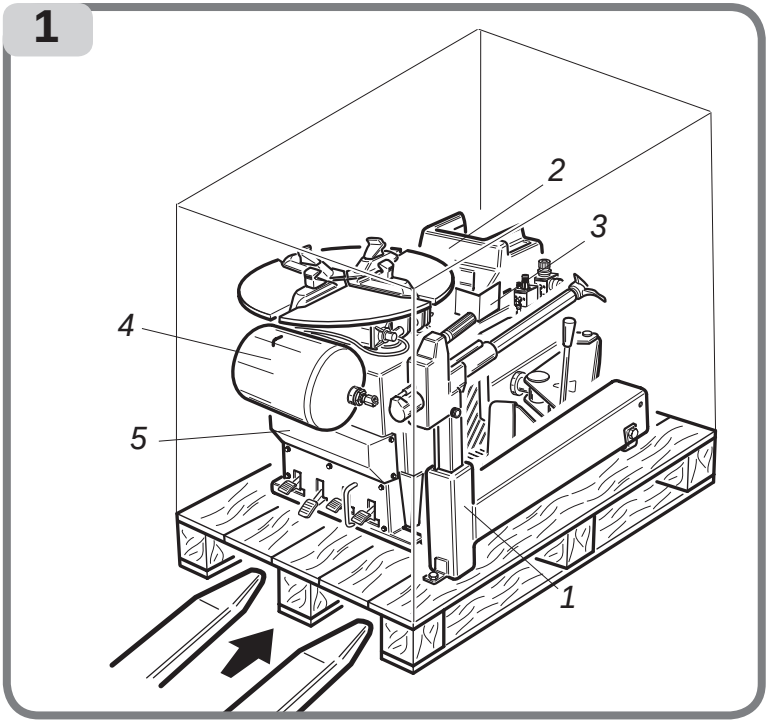
XS1	**Netzsteckdose**
ZI	**Netzfilter**
AP1	**Karte Motor mit einer / zwei Drehzahlstufen**
M1	**Motor**
SQ1	**Mikroschalter zwei Drehzahlstufen**
SQ2	**Mikroschalter (Rechtslauf)**
SQ3	**Mikroschalter (Linkslauf)**

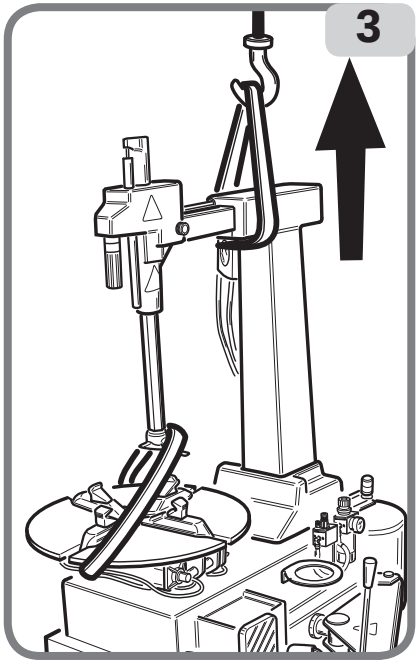
PNEUMATIKPLAN

Abb. 28

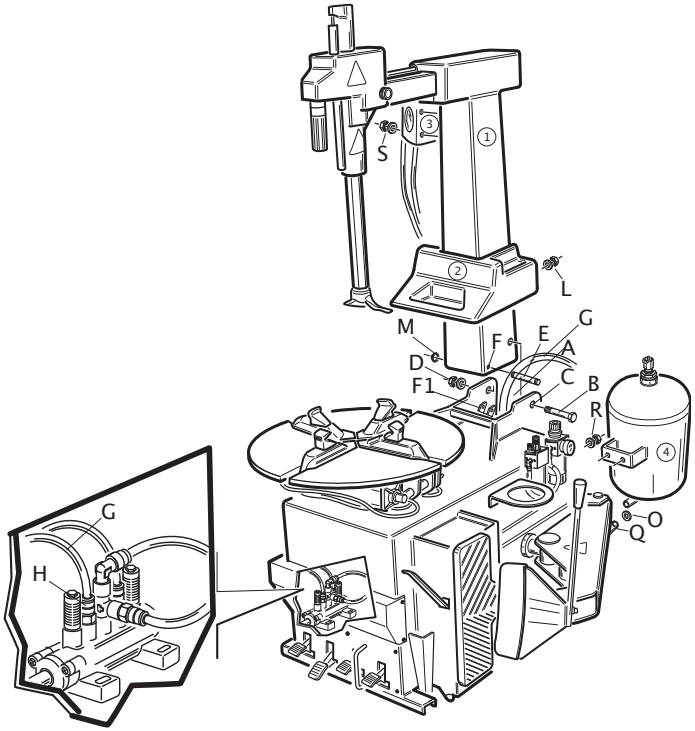
1	Schnellanschluß
2	Filter Druckregler
3	Reifenfüllpedal
4	Reifenfüllpistole
5	Ablaßtaste
6	Manometer
7	Armhubventil
8	Spannfutterventil
9	Abdrückventil
10	Abdrückzylinder
11	Spannfutterzylinder rechts
12	Spannfutterzylinder links
13	Armkippzylinder
14	Ventil Spanngriff
15	Spannzylinder, vorne
16	Spannzylinder, hinten
17	Armhubzylinder
18	Drehbarer Anschluß
19	Füllventil
20	Speicher
21	Überdruckventil
22	Zylinder Normal/Racing, D = 110
23	Zylinder Felgenauflage, D = 40
24	Lade-/Entladezylinder
25	Zylinder Abdrücksperren, D = 30
26	Luftmotor
27	Ventil Quetschsicherheit
28	Umschaltventil
29	Ventil Steuerungstafel
30	Füllventilgruppe
31	Ventil 5V - 3P Luftmotor
32	Druckbegrenzer für Füllvorrichtung
33	Automatische Verteilvorrichtung für schnelle Entlüftung
34	Ventil Luftablaß
35	Doyfe Anschluß
36	Steuerventil Senken Werkzeug

Illustrazioni e schemi
Illustrations and diagrams
Illustrations et schémas
Bilder und Zeichnungen
Ilustraciónes y esquemas

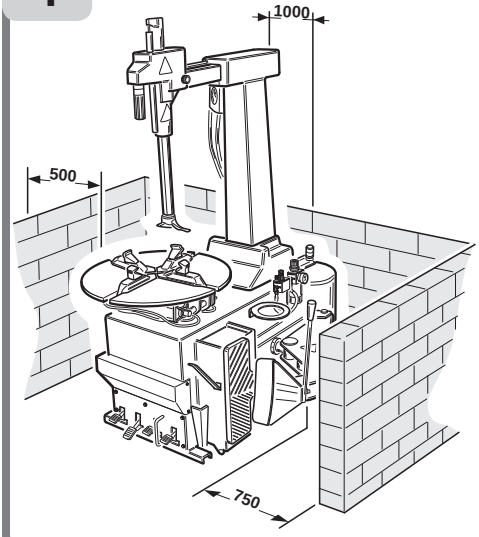

1
2
3
4
5


3

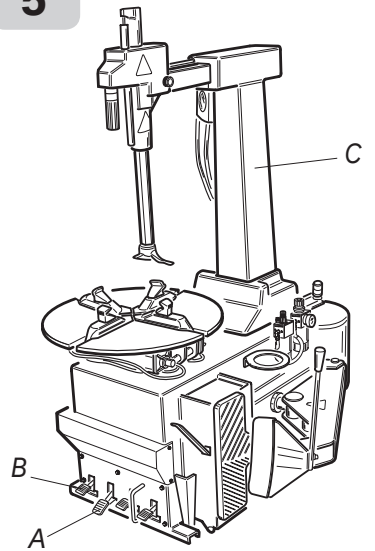
2



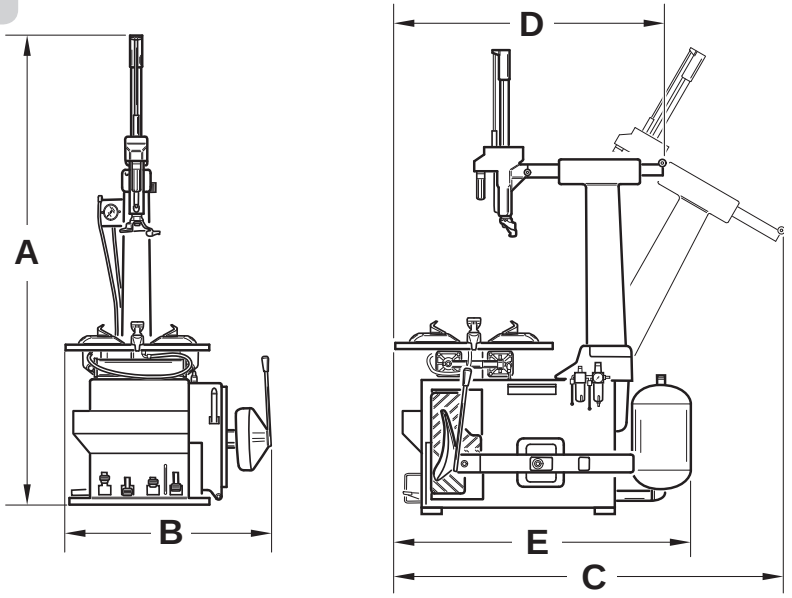
4



5

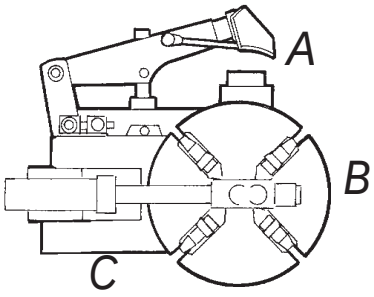


6

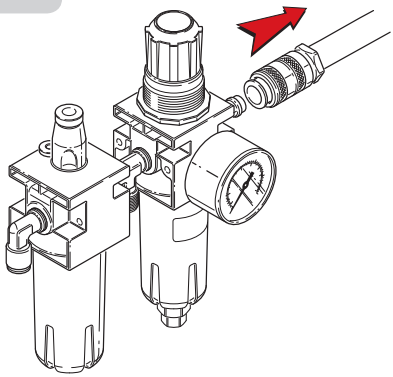


	mm.	A	B	C	D	E
PROMAXX 8200	min.	1500	880	1600	1010	1270
PROMAXX 8200 FI	max	1760	1080	/	1250	/
PROMAXX 8240	min.	1640	880	1880	1120	1120
PROMAXX 8240 FI	max.	1910	1110	\	1380	1380

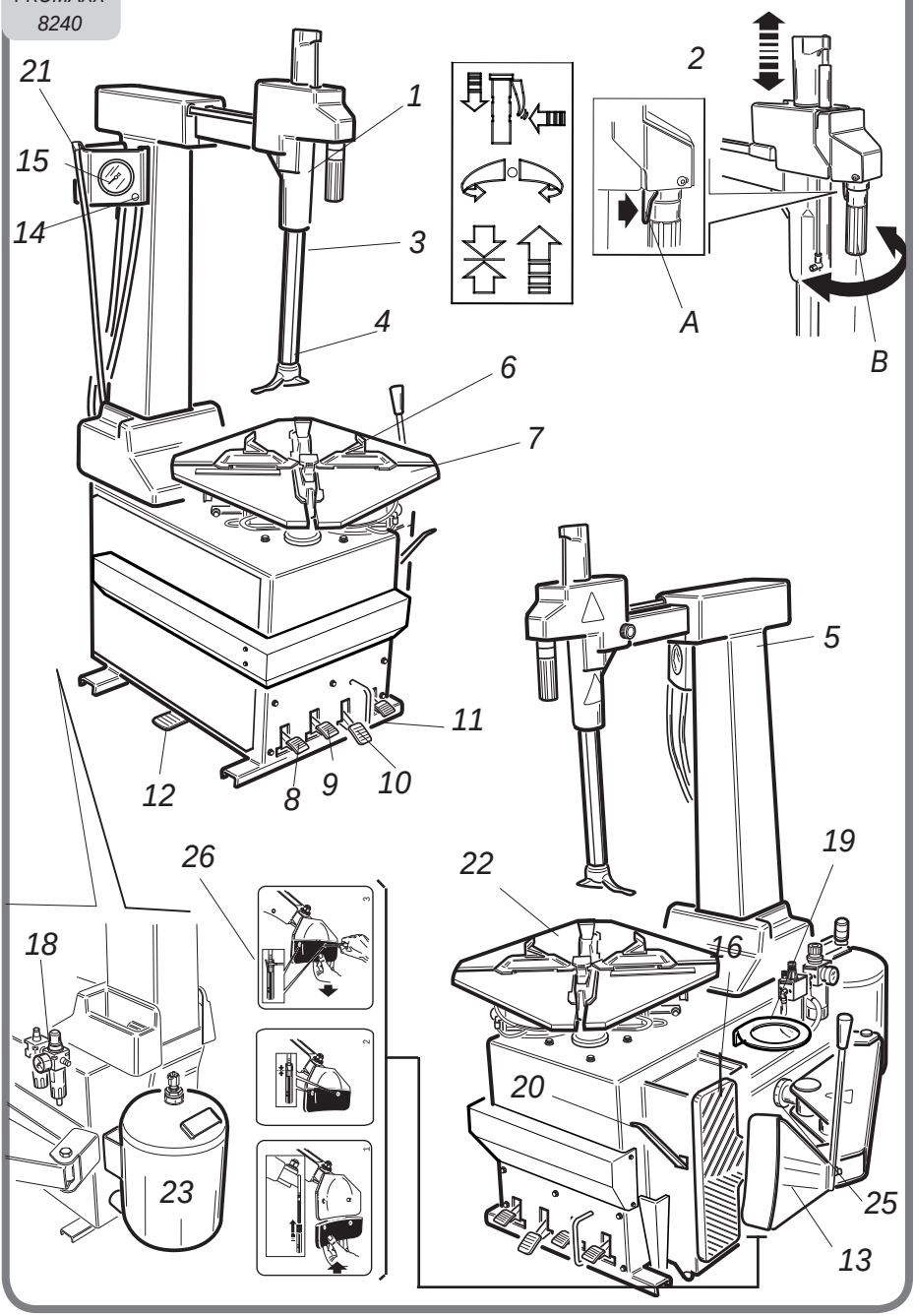
7



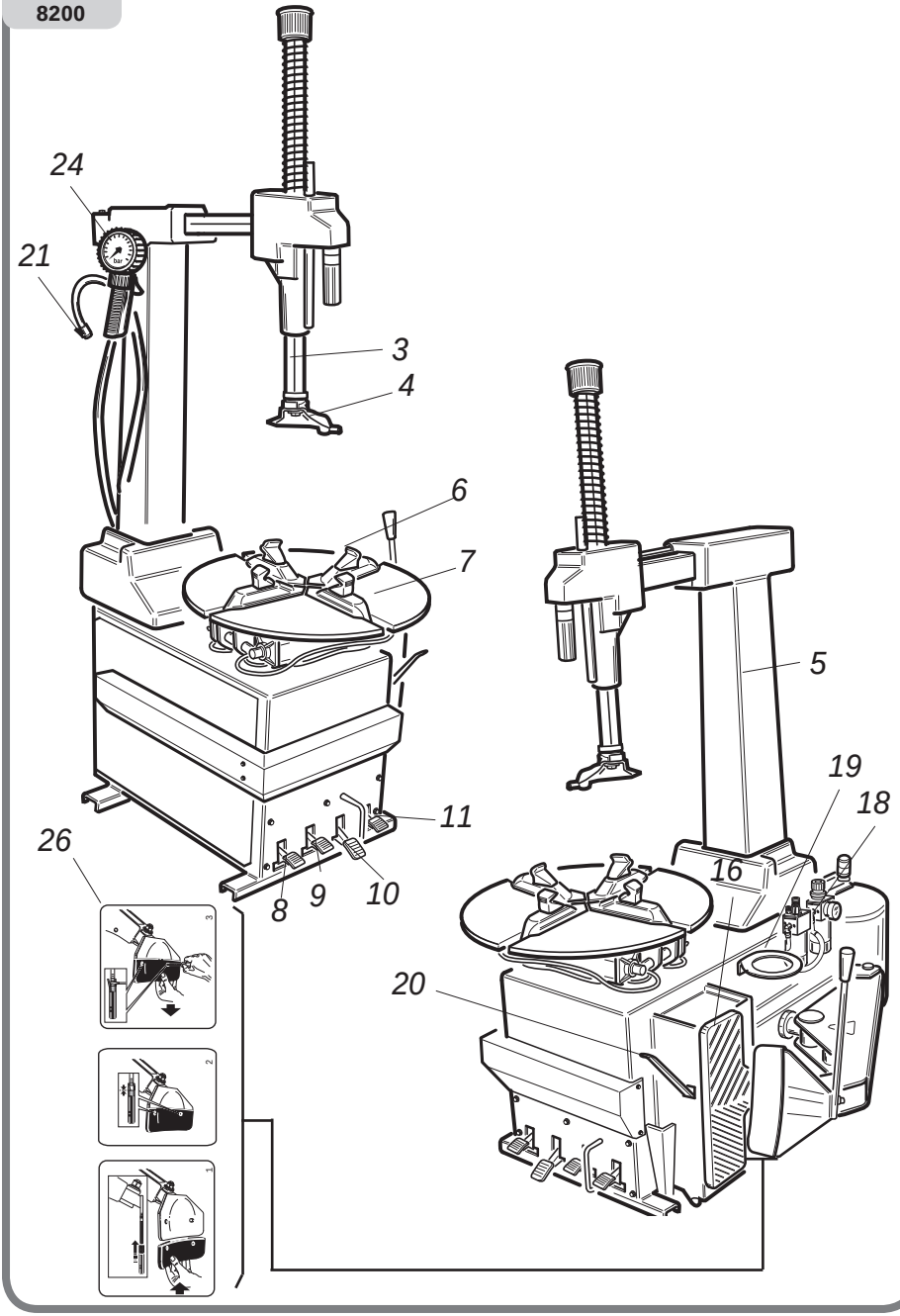
7a



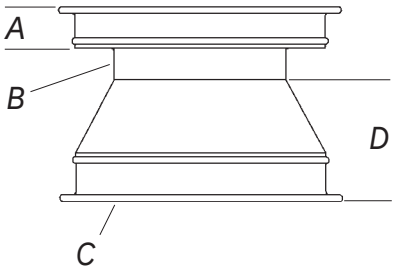
8
PROMAXX
8240



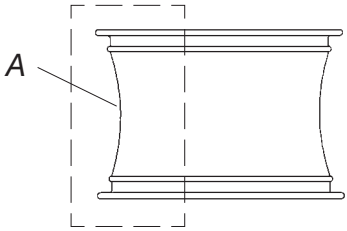
8
PROMAXX
8200



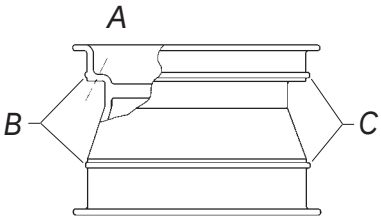
9



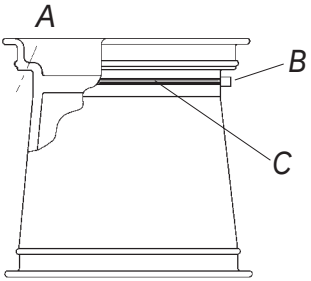
a



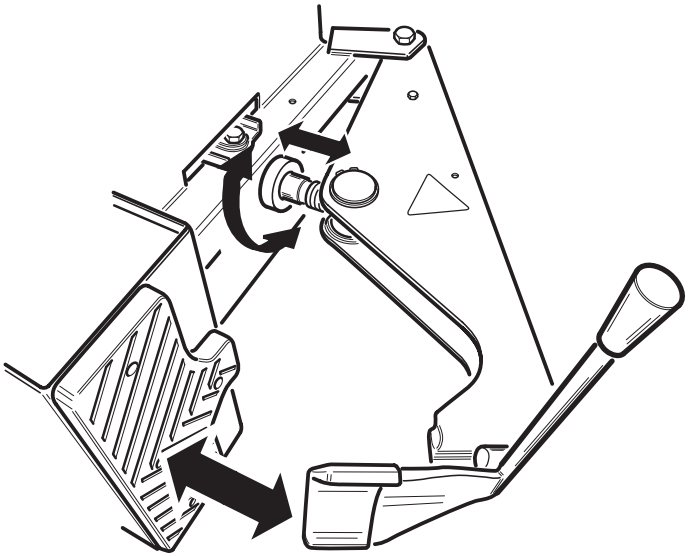
b



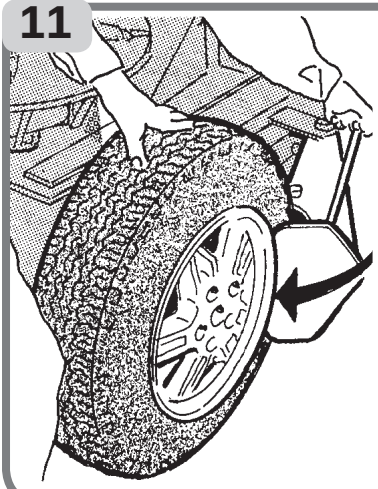
c

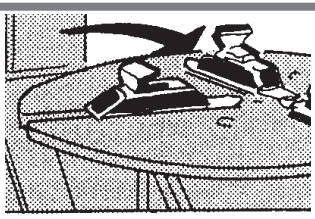


10



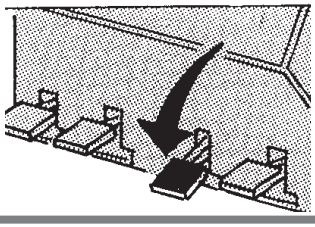
11



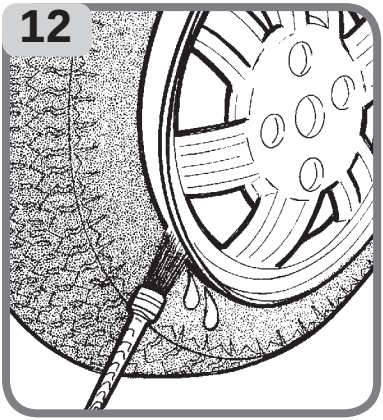


A

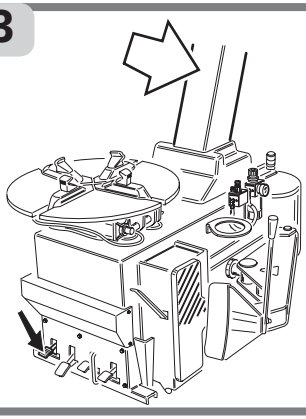
B



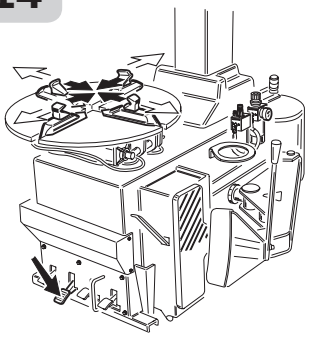
12



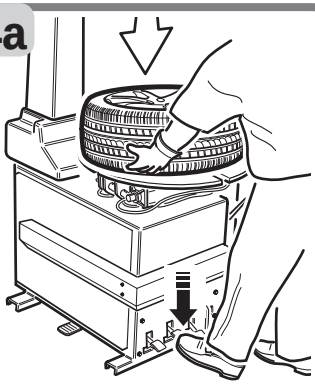
13

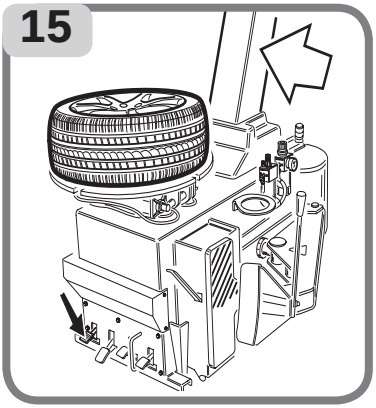


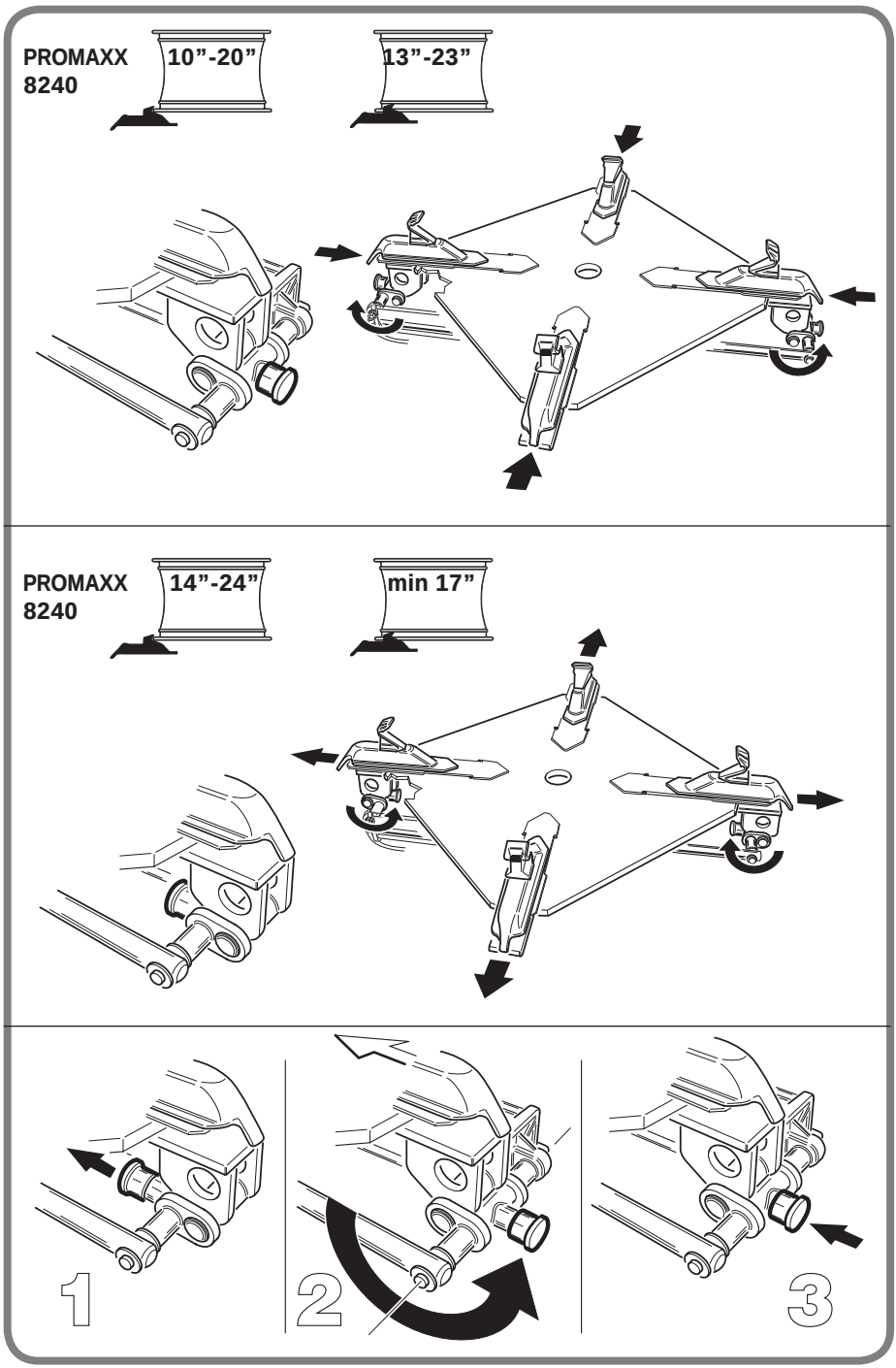
14

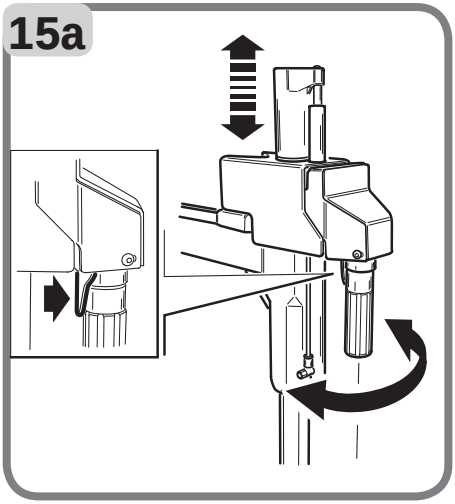


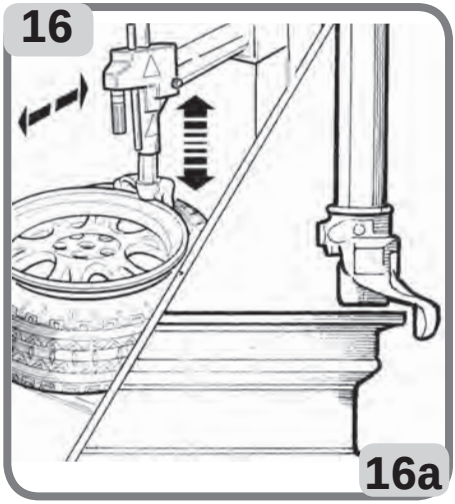
14a

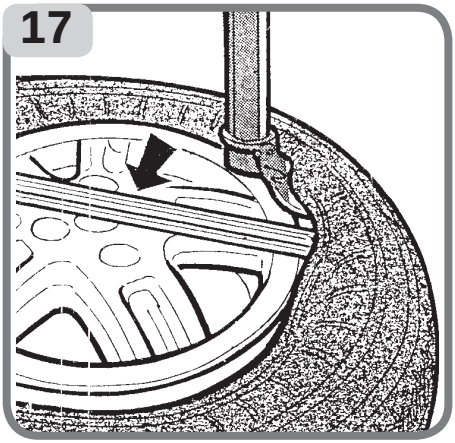


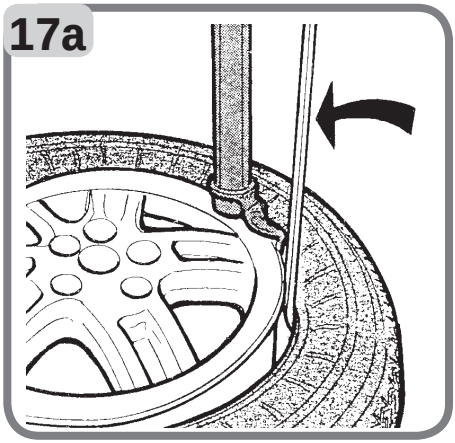

15

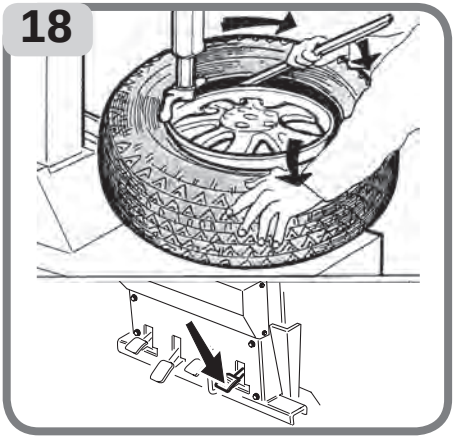

PROMAXX
8240
10”-20”
13”-23”
PROMAXX
8240
14”-24”
min 17”
1
2
3

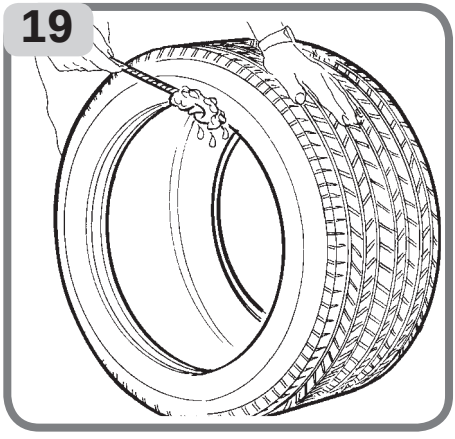

15a

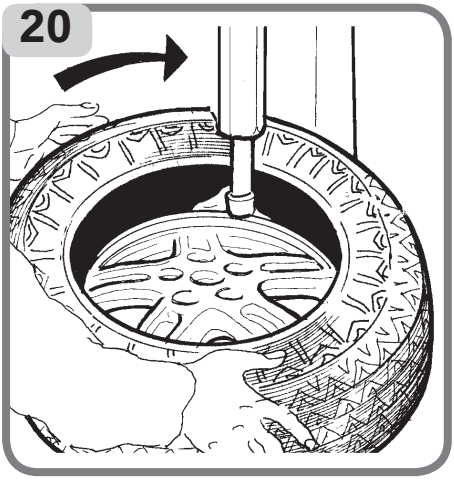

16
16a

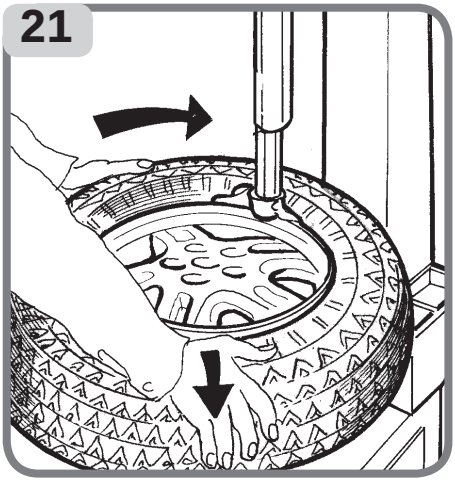

17

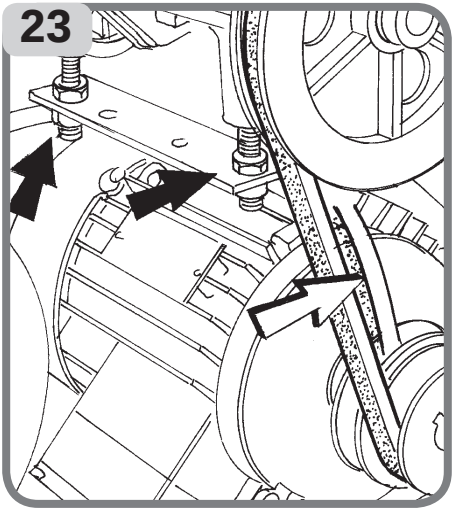

17a

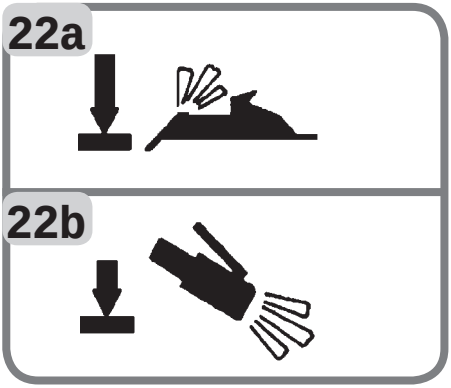

18


19

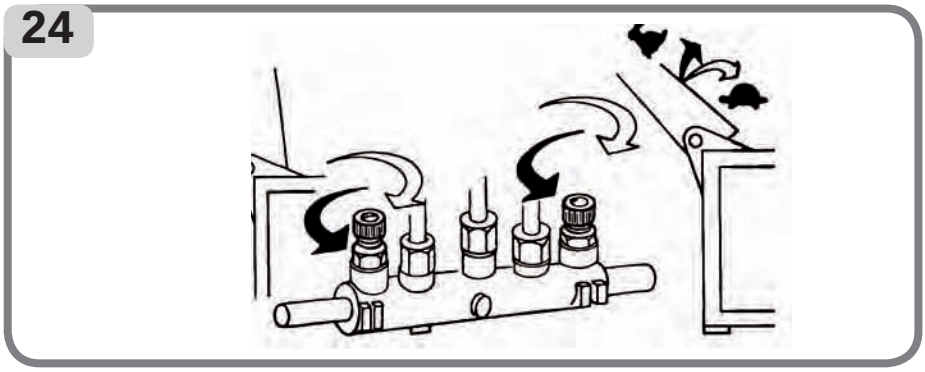


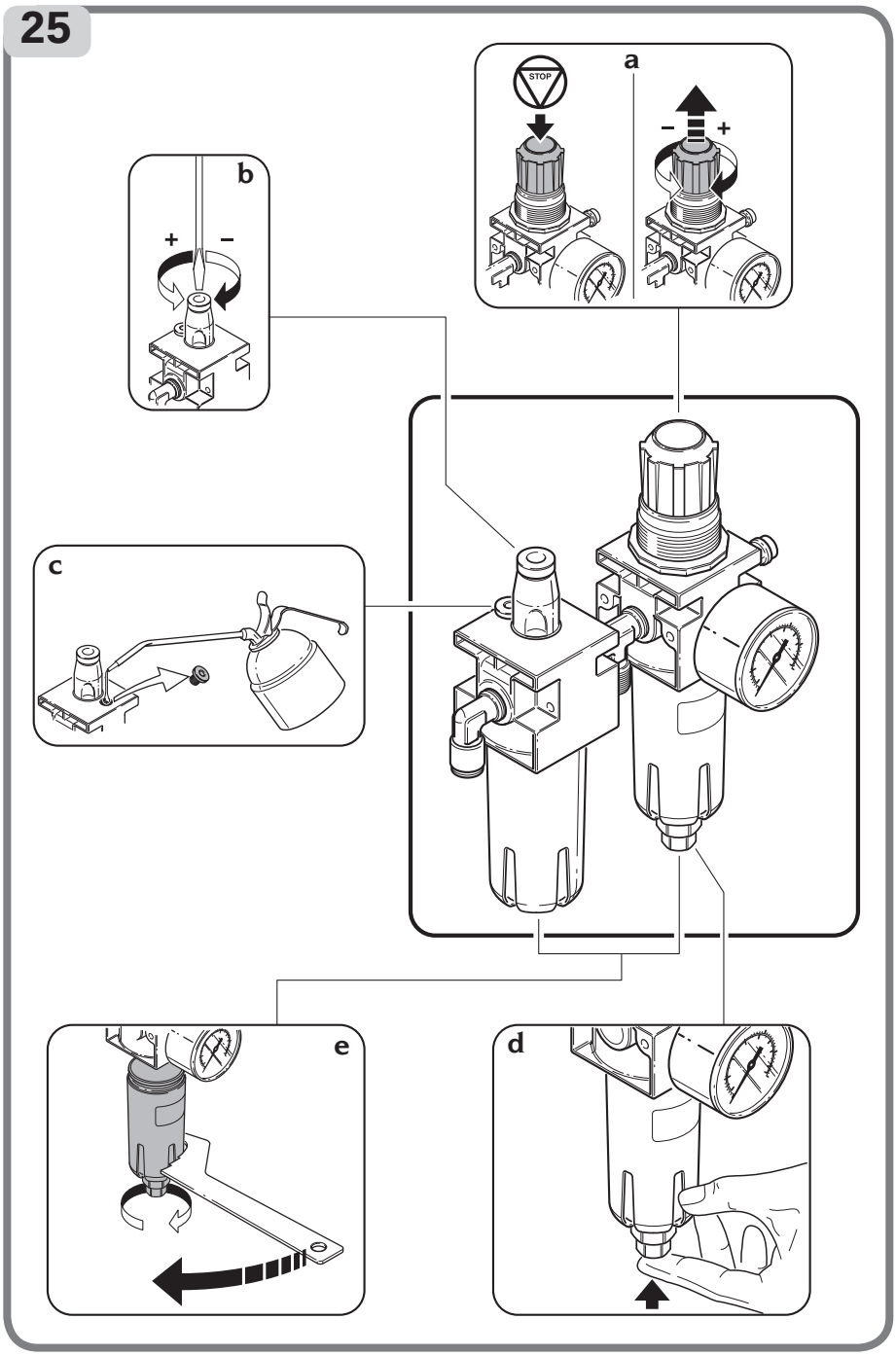




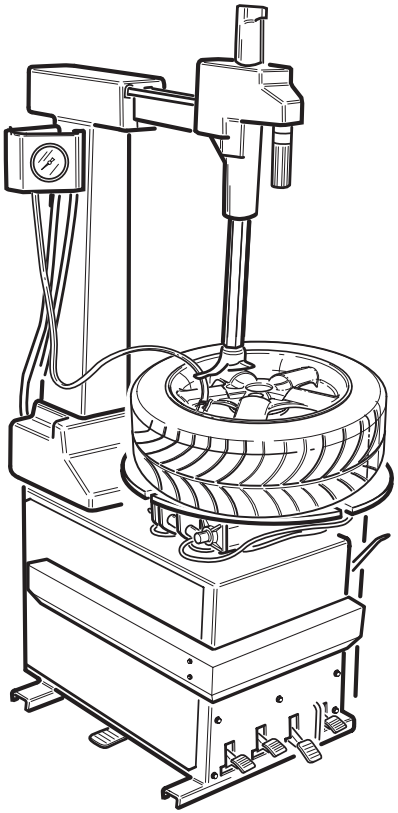


A




25
a
STOP
b
c
d
e

26



Posizione / Position		Situazione	Situation
A	QS1	Pedale abbassato Rotazione antioraria del motore Rotazione oraria del piatto autocentrante	Pedal depressed Motor anti-clockwise rotation Turntable clockwise rotation
B	QS1	Pedale alzato Rotazione oraria del motore Rotazione antioraria del piatto autocentrante	Pedal lifted Motor clockwise rotation Turntable anti-clockwise rotation
Neutral	QS1	Pedale in posizione orizzontale Motore spenta Piatto autocentrante fermo	Pedal in horizzontal position Motor off Turntable still

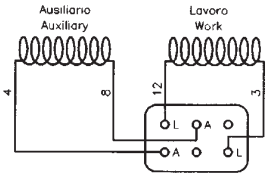
Solo versione CSA – CSA version only

115V 50-60Hz	220V 50-60Hz
C1=40uF 450VI	C1=30uF 450VI
R1 = 330K 1W	R1 = 330K 1W

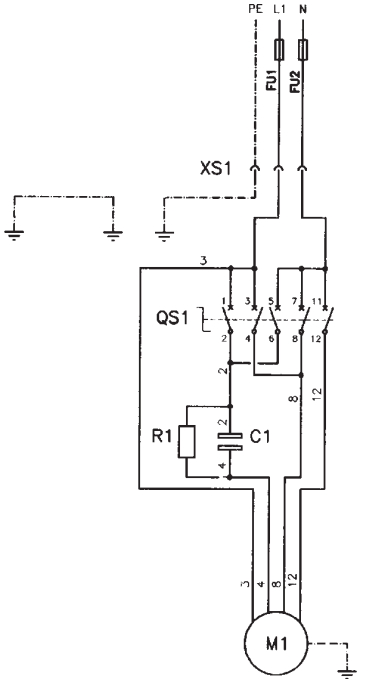
Versione standard – Standard version

115V 60Hz	220V 50-60Hz
C1=45uF 450VI	C1=35uF 500VI
R1 = 330K 1W	R1 = 330K 1W

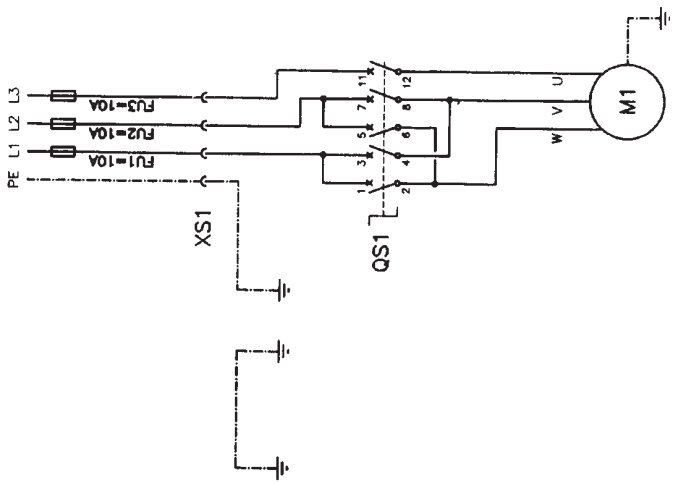
	FU1-FU2
110V 50/60Hz	25A
220V 50/60Hz	20A



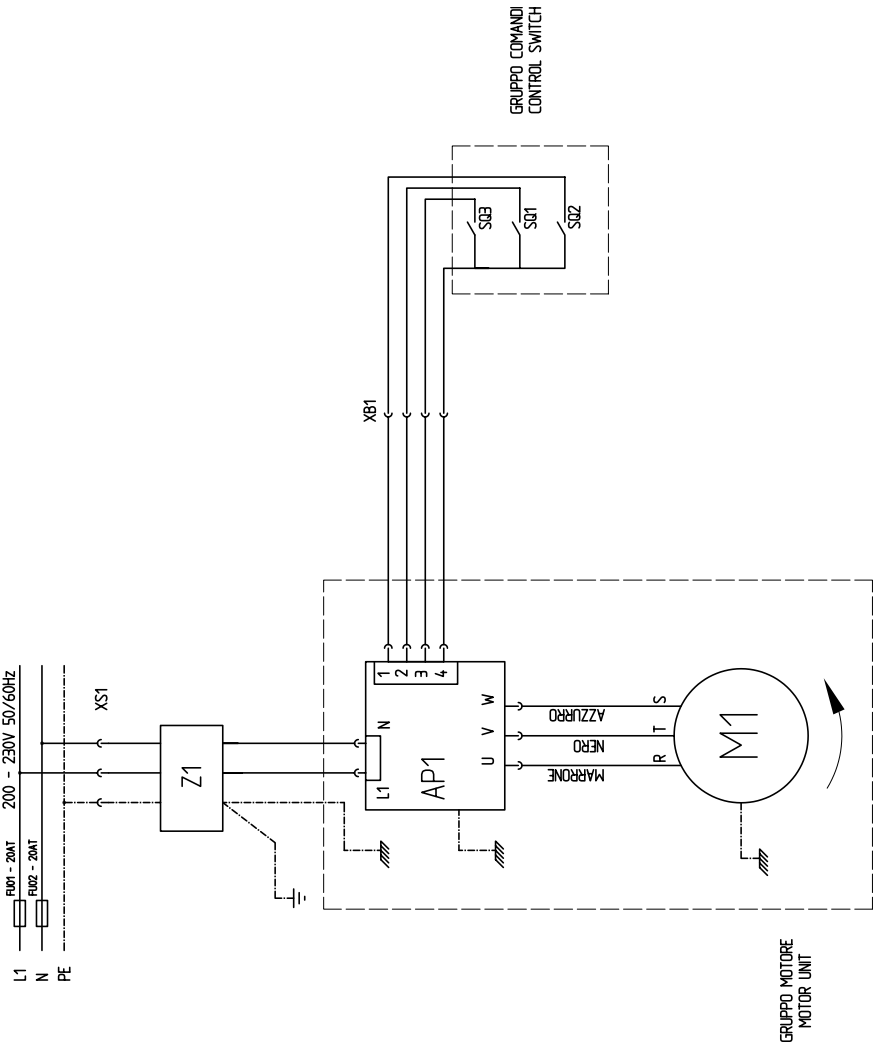
Schema cablaggio morsettiera
Wiring diagram terminal-blok



Posizione / Position		Situazione	Situation
A	QS1	Pedale abbassato Rotazione antioraria del motore Rotazione oraria del piatto autocentrante	Pedal depressed Motor anti-clockwise rotation Turntable clockwise rotation
B	QS1	Pedale alzato Rotazione oraria del motore Rotazione antioraria del piatto autocentrante	Pedal lifted Motor clockwise rotation Turntable anti-clockwise rotation
Neutral	QS1	Pedale in posizione orizzontale Motore spenta Piatto autocentrante fermo	Pedal in horizontal position Motor off Turntable still

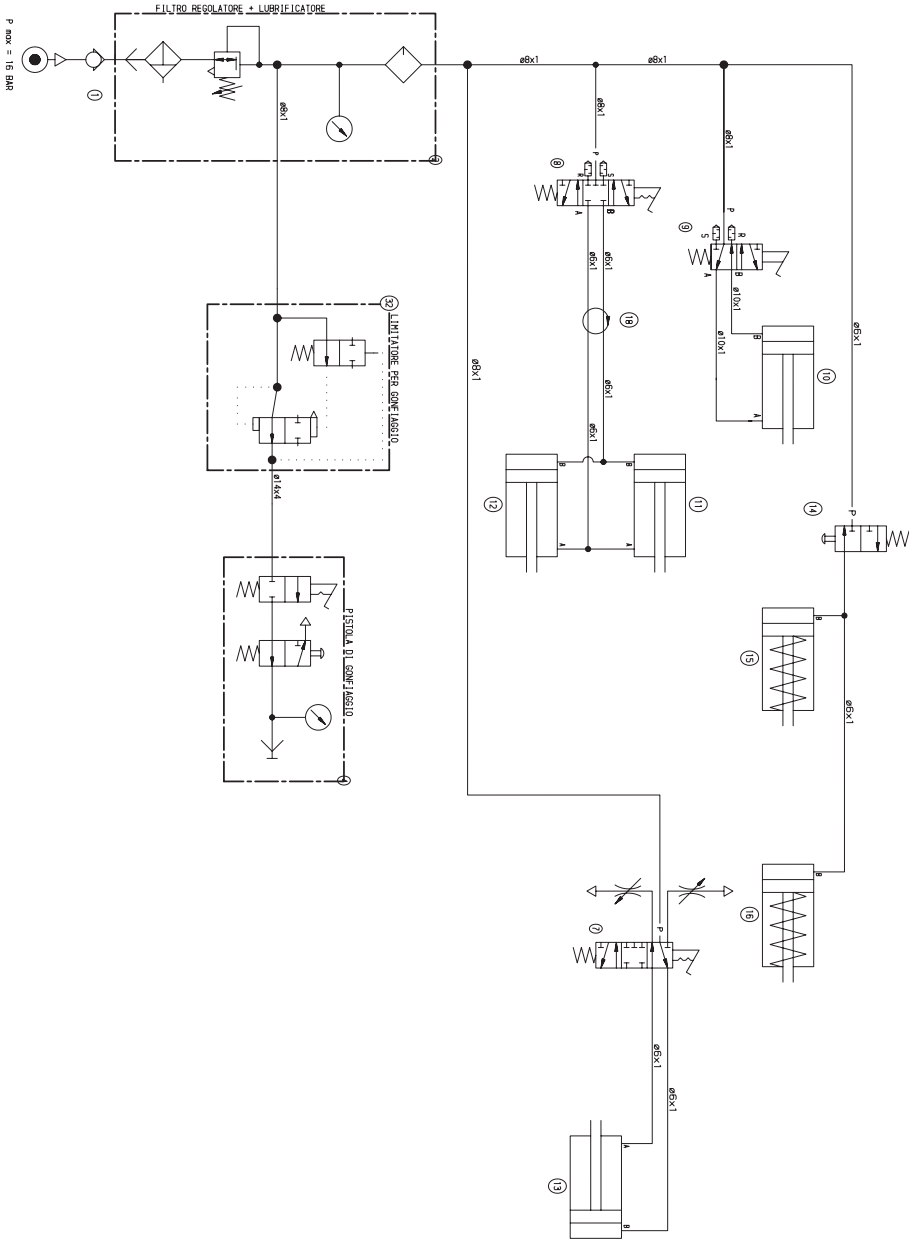


Cod. 446694_2 **3ph**



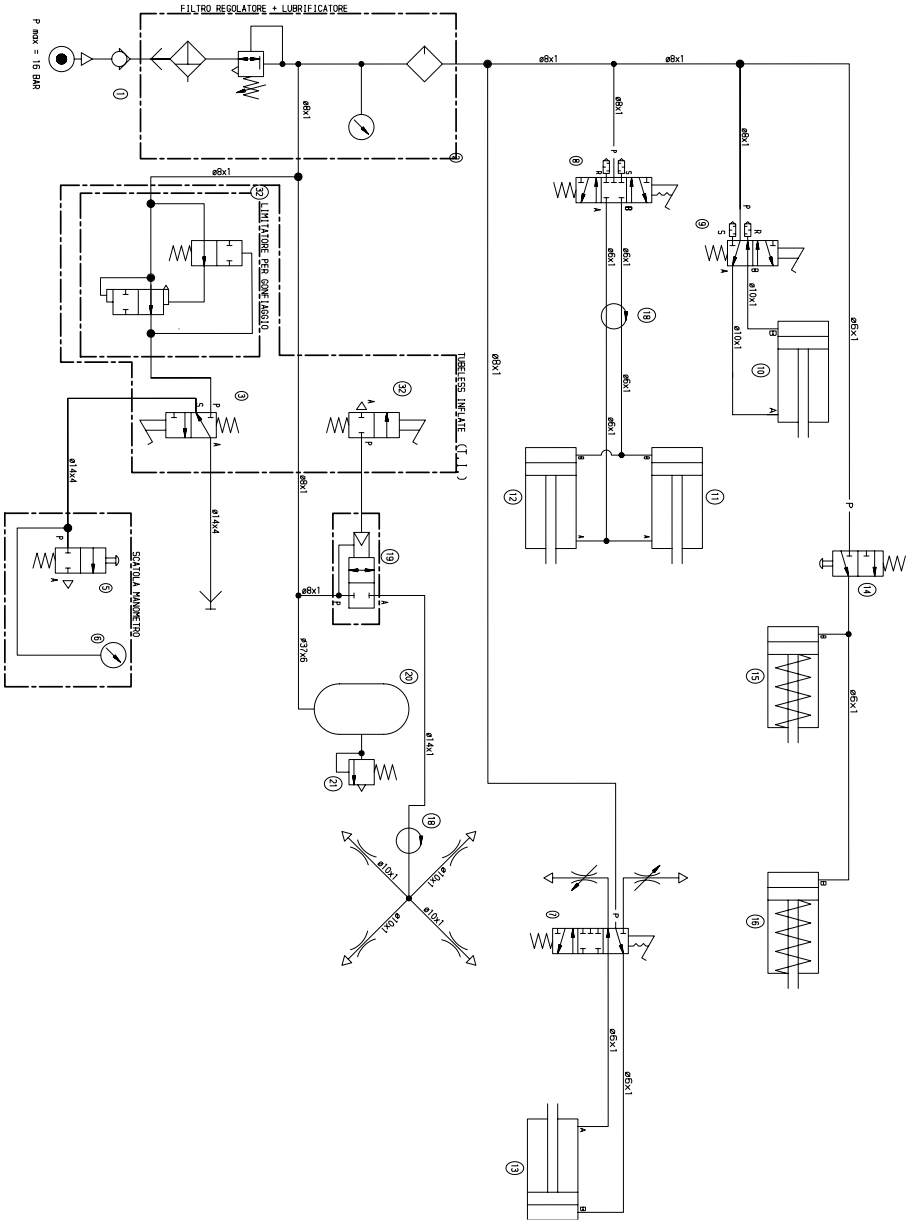
Cod. 4-102882 **PROMAXX 8200-2 PROMAXX 8240-2**

28



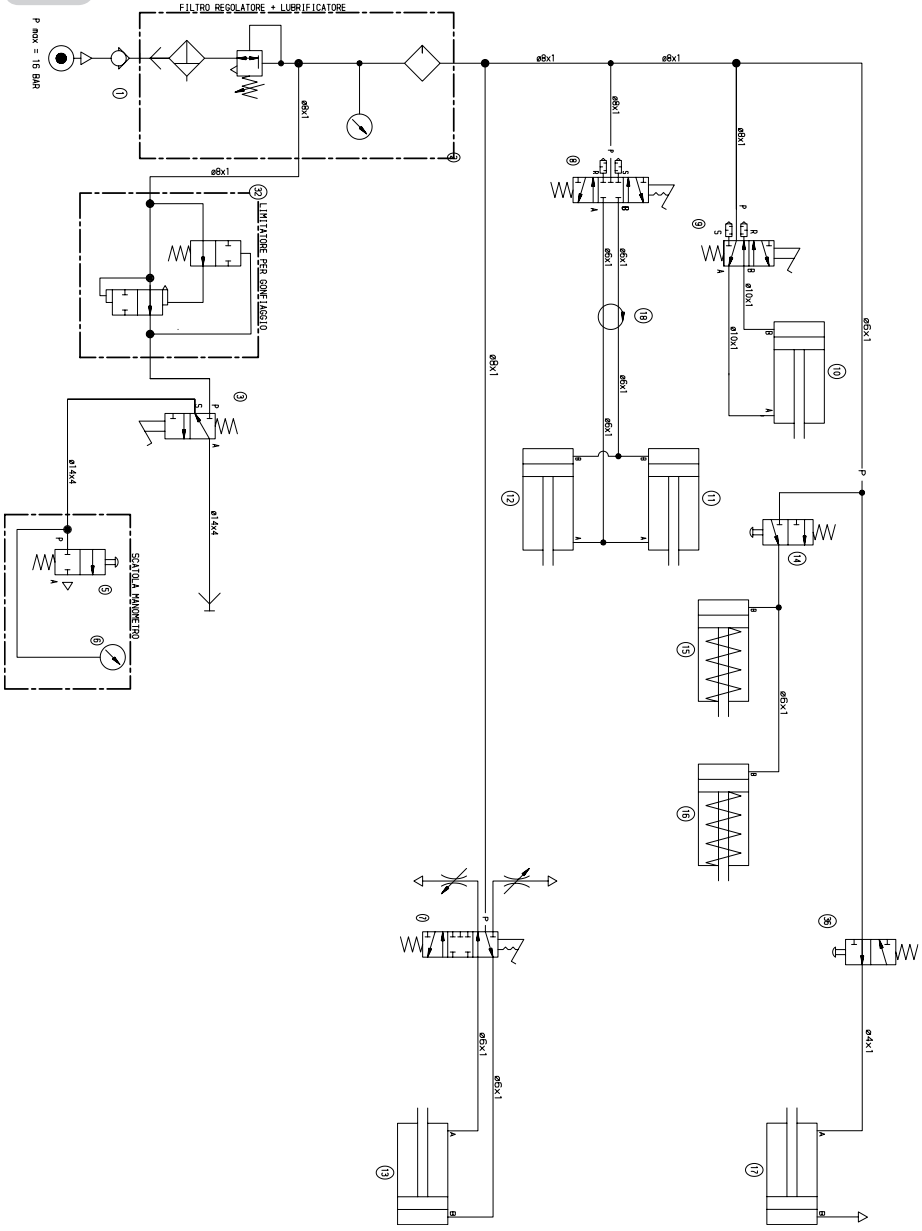
Cod. 4-102875 **PROMAXX 8200**

28



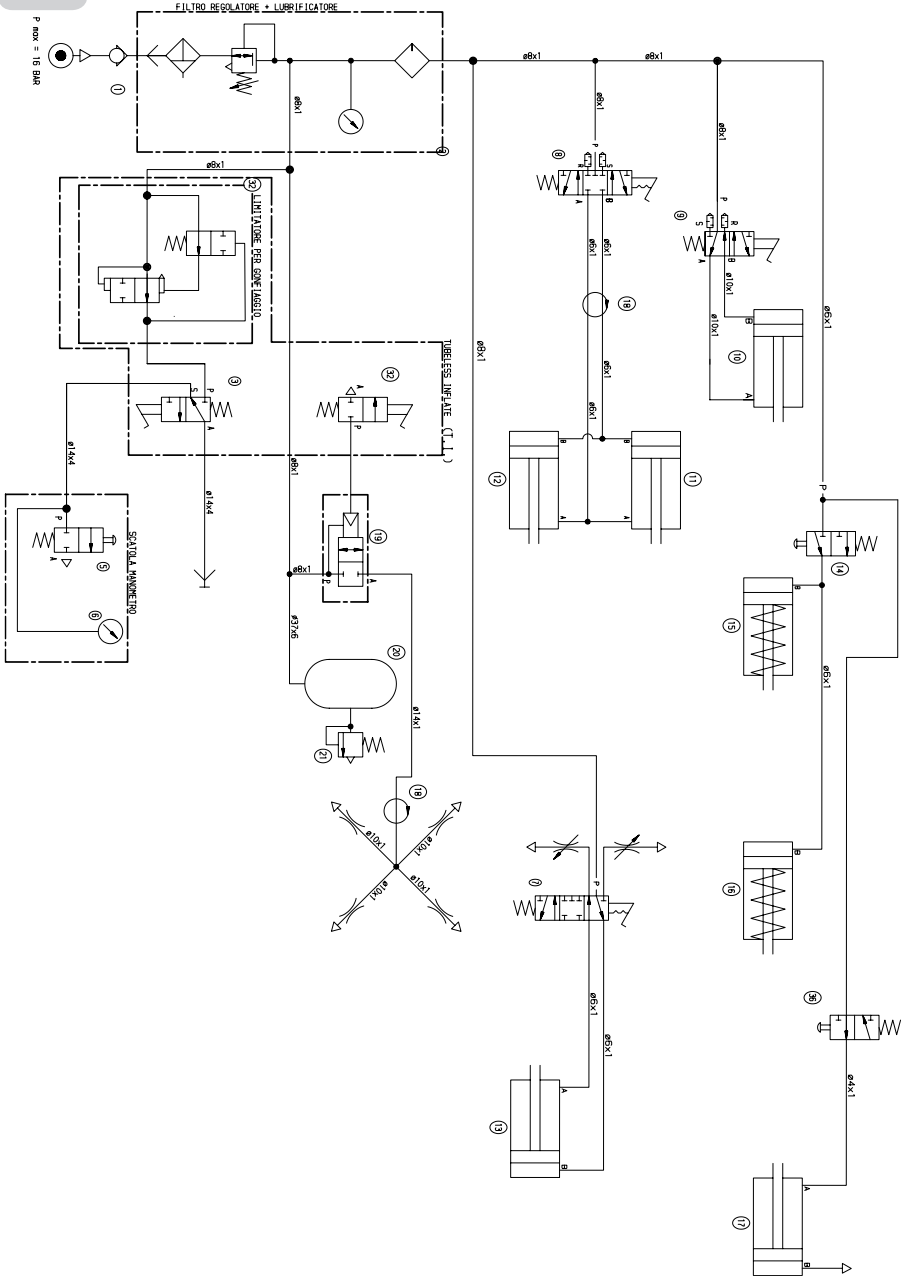
Cod. 4-102876 **PROMAXX 8200 FI**

28



Cod. 4-102877 **PROMAXX 8240**

28



Cod. 4-102878 **PROMAXX 8240 FI**

EC declaration of conformity

We, Mondolfo Ferro SPA, Viale dell'industria, 20 - 61037 MONDOLFO (PU), ITALY, do hereby declare, that the product

PROMAXX 8200 - PROMAXX 8240 - PROMAXX 8200-2 - PROMAXX 8240-2
PROMAXX 8200 FI - PROMAXX 8240 FI - PROMAXX 8200-2 FI- PROMAXX 8240-2 FI

to which this statement refers, comply with the following standards:
- EN ISO 12100-1 ; EN ISO 12100-2
- EN 60204-1

with reference to EC directives:
- 98/37/EC.
- 2006/95/EC of 16/01/07
- 89/336/EEC, amended by directives 92/31/EEC, 93/68/EEC, 93/97/EEC of 29/10/93
- 86/217/EEC of 26/05/86
- 87/404/ECC of 25/06/87 amendede by directive 93/68/EEC of 22/07/93*

* only for version FI

Mondolfo, 09/08

Mondolfo Ferro S.p.A.
Ing. Corrado Bassoli

IMPORTANT: The EC declaration of conformity becomes null and void if the equipment is not used solely with Mondolfo Ferro original accessories and/or in compliance with the instructions provided in the Operator's Manual.

The form of this declaration is compliant with EN 45014.

Déclaration de conformité EC

Nous, Mondolfo Ferro SPA, Viale dell'industria, 20 - 61037 MONDOLFO (PU), ITALY, déclarons que l'appareil

PROMAXX 8200 - PROMAXX 8240 - PROMAXX 8200-2 - PROMAXX 8240-2
PROMAXX 8200 FI - PROMAXX 8240 FI - PROMAXX 8200-2 FI- PROMAXX 8240-2 FI

objet de cette déclaration, est conforme aux normes suivantes:
- EN ISO 12100-1 ; EN ISO 12100-2
- EN 60204-1

sur la base de ce qui est prévu par les directives:
- 98/37/EC.
- 2006/95/EC du 16/01/07
- 89/336/EEC, modifiée par les directives 92/31/EEC, 93/68/EEC, 93/97/EEC du 29/10/93
- 86/217/EEC du 26/05/86
- 87/404/EEC of 25/06/87 modifiée par la directive 93/68/ECC du 22/07/93*

* seulement pour le FI version

Mondolfo, 09/08

Mondolfo Ferro S.p.A.
Ing. Corrado Bassoli

IMPORTANT : La déclaration de conformité EC n'est plus valable si l'appareil n'est pas utilisé uniquement avec les accessoires d'origine Mondolfo Ferro et/ou, de toute façon, conformément aux indications contenues dans le Manuel d'utilisation.

Le modèle de la présente déclaration est conforme à ce qui est prévu par la norme EN 45014.

EC - Konformitätserklärung

Mondolfo Ferro SPA, Viale dell'industria, 20 - 61037 MONDOLFO (PU), ITALY, erklärt hiermit, dass das Produkt

PROMAXX 8200 - PROMAXX 8240 - PROMAXX 8200-2 - PROMAXX 8240-2
PROMAXX 8200 FI - PROMAXX 8240 FI - PROMAXX 8200-2 FI- PROMAXX 8240-2 FI

worauf sich die vorliegende Erklärung bezieht, den Anforderungen folgender Normen entspricht:
- EN ISO 12100-1 ; EN ISO 12100-2
- EN 60204-1

auf Grundlage der Vorgaben durch folgende Richtlinien:
- 98/37/EC;
- 2006/95/EC von 16/01/07
- 89/336/EEC mit Änderung durch die Richtlinien 92/31/CEE, 93/68/EEC, 93/97/EEC von 29/10/93
- 86/217/EEC von 26/05/86
- 87/404/ECC vom 25/06/87 mit Änderung durch die Richtlinie 93/68/EEC vom 22/07/93*

* nur Version FI

Mondolfo, 09/08

Mondolfo Ferro S.p.A.
Ing. Corrado Bassoli

WICHTIG: Die EC-Konformitätserklärung verliert ihre Gültigkeit, falls die Maschine nicht ausschließlich mit Original-Zubehör von Mondolfo Ferro und/oder nicht unter Beachtung der in der Betriebsanleitung aufgeführten Hinweise verwendet wird.

Die vorliegende Erklärung entspricht in Form und Inhalt den Vorgaben der Norm EN 45014.

Declaración EC de conformidad

La empresa abajo firmante, Mondolfo Ferro SPA, Viale dell'industria, 20 - 61037 MONDOLFO (PU), ITALY, declara que el producto:

PROMAXX 8200 - PROMAXX 8240 - PROMAXX 8200-2 - PROMAXX 8240-2
PROMAXX 8200 FI - PROMAXX 8240 FI - PROMAXX 8200-2 FI- PROMAXX 8240-2 FI

al cual se refiere la presente declaración, se conforma a las siguientes normas:
- EN ISO 12100-1 ; EN ISO 12100-2
- EN 60204-1

en base a lo contemplado en las Directivas:
- 98/37/EC;
- 2006/95/EC del 16/01/07
- 89/336/EEC, modificada por las Directivas 92/31/EEC, 93/68/EEC, 93/97/EEC del 29/10/93
- 86/217/EEC del 26/05/86
- 87/404/ECC de 25/06/87 modificada por la Directiva 93/68/EEC of 22/07/93*

*solo en las versiones FI

Mondolfo, 09/08

Mondolfo Ferro S.p.A.
Ing. Corrado Bassoli

IMPORTANTE: La declaración EC de conformidad caduca en el supuesto que la máquina no sea exclusivamente utilizada con accesorios originales Mondolfo Ferro y/o en cualquier caso en cumplimiento de las indicaciones contenidas en el manual de uso.

El modelo de la presente declaración se conforma a lo dispuesto en la EN 45014.

Dichiarazione CE di conformità

Noi Mondolfo Ferro SPA, Viale dell'industria, 20 - 61037 MONDOLFO (PU) - ITALY, dichiariamo che il prodotto

PROMAXX 8200 - PROMAXX 8240 - PROMAXX 8200-2 - PROMAXX 8240-2
PROMAXX 8200 FI - PROMAXX 8240 FI - PROMAXX 8200-2 FI- PROMAXX 8240-2 FI

al quale questa dichiarazione si riferisce è conforme alle seguenti norme e/o documenti normativi:
EN ISO 12100-1 ; EN ISO 12100-2
EN 60204-1.
in base a quanto previsto dalle direttive:
- 98/37/CE
- 2006/95/EC del 16/01/07
- 89/336/CEE modificata dalle dir. 92/31/CEE, 93/68/CEE, 93/97/CEE del 29/10/93
- 86/217/CEE del 26/05/86
- 87/404/CEE del 25/06/87 modificata dalla 93/68/CEE del 22/07/93*

* valido solo per versione FI

Mondolfo, 09/08

.....
Mondolfo Ferro S.p.A.
Ing. Corrado Bassoli

IMPORTANTE: La dichiarazione CE di conformità decade nel caso in cui la macchina non venga utilizzata unicamente con accessori originali Mondolfo Ferro e/o comunque in osservanza delle indicazioni contenute nel Manuale d'uso.

Il modello della presente dichiarazione è conforme a quanto previsto nella EN 45014.

CE

COMIM: Cod. 4-108193.

MONDOLFO FERRO S.p.a.
Viale dell'industria, 20 - 61037 MONDOLFO (PU) Italy
info@mondolfoferro.it
www.mondolfoferro.it